Ss 25/9

中國紡織

ZHONGGUO FANGZHI

20

一九五九年七月十三日

1959

中国纺織

一九五九年第二十期

目　录

中華人民共和國紡織工業部
关于黃麻紡織厂当前工作的幾点意見……(1)

紡織工业超額完成第二季度生産計劃……(3)

短評：以日常保全保養为主……(4)

做好日常的設备維护工作 ……陝西省紡織工业局技术处(4)

大抓織机检修，提高机器質量，节約机物料…黃先志　麋志伟(6)

突击检修与正常平修相結合，加强机械保全保养，
提高棉布質量 ……馬金貴(9)

·問題討論· **棉紡織廠应該恢复保全科**……吳美义(10)

集中領导与群众运动相結合的幾点体会 ……朱善仁(12)

关于固定資产与低值及易耗品的划分标准問題 ……吳　言(14)

分区負責，定期检查，加强技术管理工作 ……謝賢光(15)

上海各毛紡織厂修訂染整三大制度 ……王　君(17)

怎样的染整工艺能提高手感光泽 ……王逸鳴(18)

人人搞設計，处处省棉紗 ……李学范(22)

辽宁針織企业半年来試制成功多种新产品 ……岳振鐸(25)

佳木斯針織厂是怎样提高产品質量减少浪費的 ……呂佳滨(27)

国际紡織：**德意志民主共和国的紡織工业** ……迟日东譯(29)

各地紡織工业动态（五則）……(32)

中華人民共和國紡織工業部

关于黃麻紡織厂当前工作的几点意見

今年一季度，各地黃麻紡織厂在貫徹我部所提出“以高产高質为中心，全面貫徹四高四省”的方針中，在当地党委的正确領导下，充分发动群众，大鬧技术革命，并且針对当前原材料供应不足和紧张的情况，积極設法利用杂纖維，研究解决利用杂纖維中存在的問題；积極寻找机物料的代用品，甚至自己制造梭子、皮結、筒管等物料。因此，增加了麻袋的产量，減少了因缺机物料所造成的停台，超額完成一季度国家規定的生产任务，取得了很大的成績。

但是，从各黃麻紡織厂第一季度的生产情况来看，普遍而突出的問題是工厂生产水平比去年同期下降，也就是断头、停台多，机台效率、运轉率低，坯布質量有所下降；以及机械状态不良，机物料消耗仍然严重。造成这些情况的原因很多，其中最主要的是多数黃麻紡織厂的技术管理抓得不紧，如尚沒有研究出与高速相应的措施，便增加車速过多。另外，放松了机器的保全、保养和質量检查、工艺管理制度，停止了大小平車周期，造成了机器状态不正常，机物料消耗严重，停車停台增加，細紗断头率高，布机台时产量和坯布質量下降。

今年一季度里，大多数黃麻紡織厂虽已开始注意到这些問題，并且不少厂已經做了一些改进和整頓工作，取得了一定的成效，对今后工作，也有了初步打算。但是以上这些問題还沒有引起普遍的和足够的重視，因此工作进行得不很有力。为了更好地貫徹部提出的方針，爭取黃麻紡織工业在1959年获得更大的成就，提出以下几点意見，以供参考：

第一，大力整頓机械状态，提高机台效率，減少机物料消耗。机械状态不良，是一个比較严重的問題，整頓机械状态，就是要加强平車检修工作。目前黃麻原料供应不足和生产任务不重，各厂应对机器状态抓紧进行一次检查，按照机器情况結合当前生产和本厂技术力量对不正常的机器或部分，及时进行突击检修，并訂出切实可行的机器保全保养周期、检修規格和平車質量检查驗收制度，貫徹执行，保証机台始終能够在正常状态中运轉。整頓机械状态需要机物料，目前机物料供应仍旧很紧张，而工厂消耗却又很大，因此各厂应該在一季度找寻代用品、自制机物料等已經取得的經驗基础上，繼續努力，以滿足生产上的需要，而机械状态正确了，机物料消耗也会減少。合理調整車速，是提高机器运轉效率和減少机物料消

耗的有效措施，特别在目前原材料供应不足和紧张的情况下，有重要的意义。如浙江麻紡織厂，从四月中旬开始，結合整頓机械状态，把布机車速从每分鐘185轉，降低到170～175轉（去年同期为165轉），坏車和机物料消耗大大降低，布机效率从77%左右提高到88%左右，单位台时产量不仅沒有降低，而提高了3～4%，坯布質量提高了，坏袋率降低75%左右，扭轉了过去車間生产上混乱和被动的局面。因此，各厂应对本厂机械状态和技术力量，进行一次認眞的研究，确定机台合理的速度，需要調整的坚决进行調整。在进行調整时，仍然先要研究和制訂与这种速度相适应的措施和机台調整方法。

第二，迅速提高技术工人和擋車工人的操作水平。目前大多数黃麻紡織厂的机器速度，比去年同期都有不同程度的提高，而有些厂抽調一些熟練技工去支援炼鋼和机械制造，补充了一些不够熟練的工人；有些厂扩充了机台，增加了新工人；有些新厂更都是新培訓的工人，有些厂还混用較多的杂纖維。因此，必須迅速提高工人的操作技术，才能提高机台效率，改善产品質量，节約原材料消耗；必須发动群众，大力总結和推广各种有关提高質量、减少消耗和安全生产的先进操作經驗。有些厂采用师傅帶徒弟，上技术課和操作实踐相結合，以及观摩、評比、竞賽等培訓方法，都是对于迅速提高工人的技术水平和操作熟練程度的有效方法。

第三，加强技术管理，建立和健全必要的規章制度。去年大跃进中，破了一些不合理的規章制度，乃是必要的，但是有些經过长时期生产实踐正确总結出来的，反映工业生产中客观規律的基础性制度亦放松了。根据当前情况，各厂应該围繞当前生产技术上的关鍵，首先恢复或健全机器保全保养、質量检查、工艺管理等基础性的技术管理制度，以求迅速达到机器正常运轉，提高产品質量和生产技术水平。这些制度的建立，要与工人参加管理相結合，这样既有群众基础，又有人检查，制度才能很好地貫徹执行。

第四，今年黃麻原料供应不足，因此各地各厂必須繼續努力，千方百計地利用杂纖維，并进一步提高混紡技术。对各种可以利用的杂纖維，应該进行分析研究，找出适合其纖維性能的工艺和措施，以减少断头、停台，并改善成品質量。

第五，各厂应在党委領导下，发动群众，針对当前生产中設备状态（机器速度）、工人操作、技术管理、原料利用和代用四个环节，进行一次全面的研究分析，抓住其中关鍵問題，进行集中突击。并在日常工作中，希望能經常对細紗断头、布机停台和坯布疵点进行測定記录，分析原因，找出薄弱环节，发动群众，进行解决。

1959年6月17日

59 AUG

紡織工业超額完成第二季度生产計划

（本刊訊） 今年第二季度，全国各地紡織企业，在各省（市、自治区）党委的領导下，积極地响应了人大二届一次会議关于开展增产节約运动的号召，先后开展了以提高产品質量、增加花色品种为中心的羣众运动，使紡織工业的各种主要产品在保証質量的情况下，超額完成了国家計划。按照二季度的預計产量計算：棉紗完成計划107.97%；棉布为109.45%；印染布为118.04%；毛織品为112.53%；毛綫为123.06%；麻袋为121.13%；絲为113.64%；絲織品为123.57%。与去年同期比較，棉紡織、絲、毛織物产量都有很大增長。

在第二季度，各地紡織企业，在节約原料、扩大使用低品級纖維、利用杂纖維及廢料上、都尽了很大的努力。使某些低品級原料、杂纖維及廢料紡織成为合用的紡織产品，对超額完成国家生产計划，滿足市场的需要，都起了一定的作用。另外，在二季度中，一般紡織用原料，平均品級虽有下降，但为滿足市场对高档产品的需要，棉紗、柞絲等的平均支数都有所提高。如棉紗，按北京、河北、上海、江苏、浙江、湖北、河南、四川、陕西、山东、辽宁等11个省市的統計（共佔产量90%左右）；一月份平均紗支为21.50支，而五月份提高为23.25支，比一月份紗支提高了1.75支。平均紗支的提高，不仅提供了夏令織物的需要，同时还提高了棉紗的成布率，取得了增产节約的效果。

在提高产品質量上，各地紡織工业也作了很大的努力，获得了一定的成績。如棉紡織企业，二季度低級棉虽大量增加，但由于加強了原棉管理及各項技术措施，开展了低級棉紡好紗的工作，棉紗上等一級以上品率，北京、河北、上海、山东、河南、陕西、辽宁等主要产区，五月份都比二月份提高，如北京市由二月份的63.59%提高到五月份的95.25%，辽宁省由二月份的62.09%，提高到五月份的93.73%（6月上半月达97.34%）。如以棉紗一等一級以上品率来衡量，在五月中，超过95%的有北京、山东、河南、辽宁、新疆等省市，在90%左右的有河北、陕西、黑龙江、广东等省。如毛紡織企业，虽然产品質量还存在一些問題，但五月比二月在各主要地区，也还是上升的。如精紡毛織品一等品率，河北省由二月的96.73%提高到五月份的99.02%，上海市由二月的96.01%提高到五月的97.59%；四川省虽然一等品率較低，但也由二月份的72.66%提高到五月份的77.35%。以上情况說明，第二季度紡織产品的質量，比較第一季度已有所提高。

第二季度紡織工业取得的成績，是由于各地加強了各項生产工作的領导，例如加強了原棉管理、大力整頓了机械狀态，加強了平修工作，整頓了企业管理，建立与健全了合理的規章制度等。另外，各地以提高質量、增加花色品种为中心的紅旗竞賽，也已广泛而深入的开展，因而形成了声势浩大的羣众运动。

在二季度中，虽然取得了一些成績，但在发展上仍是不平衡的。如紡織机械与紡織器材沒有能完成国家計划；紡織产品在某些地区、或某些品种上，質量仍然不好；另外有少数地区，对低級棉的研究与使用还不夠积極等。第三季度棉、毛、麻原料的質量情况，估計將比二季度下降，因此在第三季度中，如何千方百計克服生产中的各項困难，尤其是克服原料質量不好的困难，加強企业管理提高产品質量，按計划完成各項生产任务，应成为每个紡織企业当前的重要任务。

短评 以日常保全保养为主

在設备保全保养工作中，有二种作法，一种是抓紧日常保全保养工作，另一种是单純依靠临时性的突击检修。显然，前一种做法是正确的。

在紡織企业里，本来有一套完整的保全保养工作制度和操作規程。这是經过科学分析和生产实践所得出来的东西，从大平車、小平車、擦車、加油、到各种預防检修，有一定的周期、規格标准和检查驗收制度，从各个方面保証了机台的优良状态。如果認眞切实地执行这些制度，有計划按周期的严格进行保全保养工作，就能及时的消除机台上的缺点，避免小病变成大病，减少机台发生故障，經常保持正常的运轉，也就掌握了生产的主动权。

突击检修看来有一时之功，但毕竟是一个临时措施，它不能保持机械状态的經常良好。只是由于放松或放弃了日常的保全保养工作，突击检修才应运而生。其实突击检修做得越多，所发現和修复的缺点越多，也只說明經常的保全保养工作做得越差而已。从实际效果来看，如果放弃了日常的平修工作，而热中于采用突击检修的手段，机械状态不仅不能有所改善，反而每况愈下，不仅检修时費工費料，甚至产生一时难以修复的严重事故，生产就处于非常被动的局面。而且，突击检修往往着重于某一机構的缺点进行检修，头痛医头，脚痛医脚，有时这一部件的作用加强了，另一部件的作用却削弱了，顧此失彼，因而难免有片面的地方。

可見，单純依靠临时性的突击检修来保养机台，是一种舍本逐末的办法；如果深入地細致地做好日常的保全保养工作，突击检修原可以少做，或者是不那么需要了。当然，突击检修不是完全不能搞，在特殊情况下，也还有需要，也有一些作用。但是，要眞正維护好机台，就必須以日常的保全保养工作为主，决不能把突击检修作为經常的甚至是唯一的法宝来使用。許多企业的經驗，以及这期本刊所介紹的几篇关于保全保养工作的文章，也說明了这一点。

做好日常的設备維护工作

陕西省紡織工业局技术处

一年多来，陕西省各棉紡織厂围繞提高質量，对机台整修做了不少工作，并取得了一定成效。自車速普遍提高以后，一般机件短缺松动磨損情况較为严重。今年一季度車速調整以后，生产逐步正常，突击工作大大减少，絕大多数厂重視了保全保养工作，机械状况逐步有所改善。为了把設备維护工作做得更細更好，更有利于生产，局在4、5两月中，曾对国棉一厂、四厂和大华紡織厂的机械状态，进行了檢查。根据检查，各厂情况虽有不同，除大华厂的一部分机台外，总的机械状态較去年四季度都有不同程度的好轉。

但从檢查所暴露的問題来看，虽然程度有所不同，可是有些机台毛病还相当严重，正常維护工作和管理工作还赶不上新的要求。目前的关鍵問題还在于保全保养制度执行不严，保全工作者对机器的正确使用和維护保养放弃了监督，同时运轉部門也沒有严格檢查保全的平修質量，以致机器上的若干缺点得不到根本消除。在个别情况下，还有积累缺点恶化机械状况的趋向，这是很危险的。从制度本身来說，由于生产不断发展，技术要求逐步提高，确有一些規定不符合当前具体情况，但是应該認識到保全保养制度的根本精神和主要內容仍然适合当前的生产情况，如果各級領导干部能够認眞貫徹，对于提高产質量、延长机械寿命都有很大好处。

今后要搞好机械維护整修工作，全面发揮設备潜力，必須从以下几方面着手。

(一)加强組織領導

特别是中層和基層領导最为重要，从檢查三个厂的情况来看，凡是領导重視保全保养工作的厂或車間，机械状态就較好些，反之，对一些基本性的工作重視不够或过份强調眼前突击，不考虑长远利益的車間，机械状态就較差些。例如国一、国四总的情况都比大华好些；就国棉四厂內部說，紡部又比織部好；就大华来說織布机就較其他各机为好。这都說明主观努力程度不同，所获得的效果也不相同，这和作具体工作的同志的責任心如何是分不开的。

(二)即刻恢复平修周期，注意日常平修工作

到目前为止，个别厂的平修周期还不完全正常，特别自去年以来重視了突击工作而对突击后如何巩固已取得的成效，如何使突击与經常性的維护工作結合起来就注意不够，以致該平的机台得不到及时平修，該修的机台得不到正常檢修。如大华布机从去10月到今年3月底，先后共突击四次，但日常性的重点檢修工作每月仅完成計划检修台数的一半，从第一季度实际执行情况来看，有部份机台一次也沒有檢修，因此机台毛病难以得到及时消除。影响平修工作不能正常执行的另一原因，是調度工作不善所造成，如該厂粗紗設备并不少，但有时也不能按时平揩检修，在供应紧张时平揩一齐停止，儲备量多时一天曾停車七台左右，由于这种不正常情况，就打乱了正常平修工作；又如清花的无計划停台很大，据3月份的初步統計，不正常停台时間就有610个小时，这些不正常停台如果能加以重視，并設法减少，平修周期是可以得到保証的。同时供应問題也不会因平修工作而受到影响。

(三)提高机配件的修理質量

补充必要的备配件，密切保全与修机的关系，提高零件修理質量，加强备配件的管理，是全面提高平修質量的重要物質基础。車速加快后坏件相应的增加，因此补充必要的配件以提高平修質量正常生产，在当前显得更为重要。特别是某些必需的套件和易損机件，应該具有一定的周轉量和儲备量。固然目前由于某些机物料鋼材料等还較缺乏，但如能正确調配使用，提高坏件修理質量，对正常机械状态进一步减少机件損耗还是大有帮助的。根据这次检查了解，普遍存在的問題是对修配机件沒有严格要求規格，大修理后也不进行检查驗收。如一厂的K4焊修較差，四厂的K13一般焊修較长，大华的摇軸、踏盘軸枝弯后弯曲仍在0.020″左右。因此积極提高修配質量，加强对修机部門的領导，妥善安排修配計划，建立必要的检查責任制度，将会使許多重要的机件得到及时补充修理。特别是加强机配件管理，是减少損耗量，保証机台正常运轉的重要方法，以往各厂执

行的以旧換新和損坏机件的現場分析制度，还应积極提倡。

（四）不断地培養提高保全保養职工的技术水平

自从53年推行53保全工作法后，保全操作技术水平有了很大的提高，对提高机器平修質量起到了很大的作用。以后随着生产的发展，我省紗錠增加两倍以上，織机增加三倍多，虽然外地支援了不少老工人，但不論保全保养工或生产組长（副工长）都是新工較多，这些新生力量，虽然經过若干时間的实际鍛練，也具备了一定技术能力，但还缺乏对工作法的系統学習与掌握。如大华織布保全工18人中，仅有6人系統的学習过工作法，对正确貫徹工作法的基本精神就比較差。有的虽也学習过工作法，但具体操作还不細致，如国棉一厂梳棉錫林曲軌間隔距不是从曲軌本身修理校正着手，而是依賴撐杆罗絲进行調节，致使曲軌扭动，經检查132号車右曲軌后部，在罗絲未松前隔距为 0.031″罗絲松开后变为 0.019″，相差 0.012″；所以对保全工应从53保全工作法着手，进行一次大練兵，要求达到人人会說会做，能够經常貫徹到各项修理工作中去。其次，近年来新提拔的生产組长（副工长）也很多，如何使他們的技术水平能够适应机械高速运轉的新情况，也是重要的問題。如有的副工长看到紅牌子找不到毛病，压倒就走；有的机台連續发生軋梭，本来是72牙松了，副工长認为是側板問題，結果修理三次都修不好，这都說明新工的技术經驗还不够。与提高新工技术有关的是发揮老师傅的作用問題。根据这次检查，各厂不少車間，对依靠老师傅积極培訓新工方面安排得还不好。在具体做法上，希望各厂从检查評比或現場考試着手，摸清底子，进行分期分批集中培訓，同时通过实际工作个别輔导，組織現場观摩表現，交流經驗，互相帮助，互相促进，共同提高。

此外，各厂領导应注意組織保全保养干部深入学習各项制度、質量检查标准和检查方法，通过两参三結合，逐步提高基層干部的技术能力和管理水平，給全面加强生产管理，打好坚实的基础。

大抓織机檢修，提高机器質量，节約机物料

黃先志　糜志偉

西北国棉一厂織布車間，在党总支的具体領导下，以高产、高質为中心，大搞群众性的紅旗竞賽运动，大抓日常技术管理工作，加强机器檢修，建立与健全有关生产各项管理制度，因而使車間生产面貌煥然一新，棉布質量大大提高，市布下机一等品率由今年三月份80.79%提高到五月中旬86.44%，入庫一等品率由98.75%提高到99.5%左右，布机效率达到90%以上（車速在215轉/分左右），超額地完成了国家計划。

該厂織布車間主要是从大抓机器状态，加强机物料管理等方面着手，进行了一系列的細致深入的工作，“層層有檢查，組組有核心，台台有負責”已經成为全体职工群众的实际行动。

一、調整检修制度，注意检修方法，保証检修質量

他們对織机检修的方法，是将自动检修和投梭检修分开进行的。它的好处是，既有利于专业培养，又能够明确检修的职責。为

了适应高速化的要求，他們根据現有的技术水平和劳动量，对检修周期和检修工作量，作了相适应的調整。自三月份起，将自动检修周期，由12天改为15天，检修量由每人每天5台改为4台；投梭检修周期由6天改为8天，检修量由每人每天12台改为8台。这样，投梭周期虽有延长，但对检修質量却有所提高，机物料消耗量也随之下降，如皮結千台时損耗量（回修与报廢）由元月份的22.348只，四月份降为11.098只，皮圈千台时損耗量由元月份0.1124只，四月份降为0.04772只，其他用料，也有下降。

为了保証和提高检修質量，他們将检修人員与保全劳动組織，全面合套分区包干，明确对机台的責任范围，做到責任落实，人人負責，要求检修过的机台，保証在24小时內不坏机件，不出机械疵点，机械停台不超过6%；自动检修部分保証在6天內不磨梭。

織机在高速运轉中，机器規格最易走动，螺絲松脫也很普遍，机物料損坏增加。因此加强机器予防檢修，是减少坏車、节約机物料、提高劳动生产率的重要措施。他們对投梭檢修主要抓以下几点：

1.台台拆卸，揩擦清潔，按照标准掉換机件。檢修工按照檢修計划，逐台拆下皮結皮圈、打梭板等詳細檢查，发現达到报廢标准的卽行調換。調換的标准是：皮結眼子打偏，眼子打深5/8"，皮結打断等；皮圈：皮枕損坏，皮圈过长；打梭板：皮子脫膠，有裂紋，或凹进1/16"者，都禁止上車使用。

2.提前訪問，認眞复修。检修前向生产組长、值車工进行訪問，了解机台运轉情况，检修后，負責24小时以內的机物料的損坏，并細心复修老师傅抽查出来的缺点。

3.尺量过手，規格准确。检修时，必須对投梭时間、开口时間、換梭时間、投梭力、誘导部分等，均用尺量，規格一致。此外，投梭检修基本上做到了打梭板在盖板居中，梭尖对准皮結眼和梭子定位良好。

4.分区使用，定期輪換，配套上車，考核报廢。每次检修投梭时对打梭板必須按新旧程度（竹質或木質）配套上車，不得乱挪。如果达到报廢标准时，則考核投梭检修个人的成績。

5.自帶备貨，縮短停台。检修工身边自帶皮結5只，皮圈6只，打梭板12只，这样，不仅可以充分利用工时，减少停台时間，而且又能消灭現粘現用使用不牢的缺点，节約用料。

在搞好投梭检修的基础上，还細抓了自动部分的检修。从四月份起，自动检修工对梭子进行輪換，每次梭子下車时，經配梭检查有否磨梭，以考核检修工的成績，梭子上車时，检修工驗收梭子把把过手，既驗外型、又查內腔，保証了梭子上車使用良好。为了考核自动检修的質量，除有質量扣分，机械停台和消灭事故外，并考核节約用电指标。他們主要抓以下几个措施：①吊綜开口适当，②經軸不跳动，③落梭箱不磨飞輪；④C3张力合适；⑤調整馬达輪与皮帶輪位置垂直。

加强巡迴检修是予防坏車的有效方法。該車間生产組有組长二人負責检修156～192台，一人专負巡迴检修，一人专負打紅牌，效果良好。在予防坏車时，发动值車工偵察落后机台，凡是发現有連續性疵点或停台时，就在N48上划記符号，竪起紅牌，通知組长修理。修理时注意：①細心診断，看准毛病后才关車治疗，以减少停台；②遵守操作規程。如換皮結时，不掀起K_{18}，以保証梭箱規格良好。③发現有"老虎車"交常日班老师傅处理。④修理坏車，分清輕重緩急、先易后难，以縮短停台时間。

二、发揮老师傅的作用，加强检查

他們对发揮老师傅的作用，加强对机台检查，提高检修質量，成績也是显著的。过去，为了加强保全、保养的联系，要求每天平車上手检查自动检修，二手检查投梭检修，

但在执行中，問題較多，主要是平車工对检修質量的提高难于兼顧。今年二月份，車間改为各級干部（主任、工长等）一齐参加，每周全面突击检查一次，但由于时間难凑，容易落空，以上两种检查，虽有成績，但不巩固。三月份車間改为由常日班老师傅分区专責检查，規定每日对平車检修和运轉組长的检查情况，定期公布，考核成績。并由保全工长輪流抽查老师傅的成績，結合評比进行考核。但由于检查內容不一致，目光不統一，扣分程度也有差别，經車間研究，就要求老师傅在检查机台时作到“三化”，即規格統一化、检查重点化和方法多样化。在检查方法上采用本組自查、交換检查、巡迴检查和交叉检查四种办法，每周采用方法不定。

在加强对自动、投梭检修检查的同时，老师傅加强了对运轉生产組长的領导，特别是老师傅經常的注意生产情况，分析原因，或帮助生产組长处理落后机台，每天除了抽查各班生产組长保养区域的机台外，还抽查生产組长复修質量和抽查运轉坏件的修理質量，以减少連續坏件的机台。此外，老师傅每周召开五班（該厂运轉为四班）检查人員协作会議，对交流經驗，統一检查方法等都有一定好处。

三、加强机物料管理，建立必要的管理制度

布机高速化后，加强机物料的管理工作显得更为重要。去年第四季度，机物料消耗倍增，当时車間領导上忙于机物料的調度，加强回修，以緩和机物料供应紧张的局面，这是必要的。但对机物料的管理制度大都放松了。今年二月份，車間領导上針对这一薄弱环节加强小組的經济核算，控制金額，下达指标，結合評比。并且推行了以旧換新和追加予算制度，建立了工长現場分析制度，对損坏机件，不仅要保持現場，由工长分析签注証明后，才能調換新件，而且对由于放松检修达到报廢标准的机件，如皮結打断打梭板裂开等，都必須由工长开具証明，連同旧料送給机料庫，始能发料，否則拒絕調換。

加强梭子管理工作，是十分重要的一环。該厂在梭子供应时主要是：先抓梭子的扩大回修，再搞检修質量，以保証生产需要；先抓外型一致，再搞內腔規格，以减少机件的損坏。該厂建立的梭子管理制度，有梭子卡片班班盘点接交制度，認眞做到了有錯（錯車号）必究，缺梭补齐；并有梭子統計制度，天天分析，个个登記，每周座談（組长检修組长等有关人員），按梭子消耗情况分类負責，各把关口（如軋梭、劈梭等），力求解决。此外，梭庫房內部也建立了修理質量的考核制度，改进修理方法，因而使梭子的損耗量逐月下降，梭子报廢量千台时由元月份0.5445只降到四月份为0.2704只，梭庫梭子的实用量每台車由5.66把到四月底升为9把左右。

他們在分清机物料損坏責任方面，做了以下一些工作：

(1)規定机物料損耗的責任期：大平保持6天，小平3天，自动和投梭检修負責24小时。在責任期內，无論損坏梭子、皮結、皮圈和机件等都得划归平修人員負責，超过平修責任期則由当班負責。

(2) 皮結、皮圈、打梭板損坏与机件損坏者，分清保养区負責，但必須經当班工长开条証明，以便記帳。

(3) 由于交接班不清，損坏机件未被查出时，应由接班人員負責。

(3) 坏車、坏件，必須当班換齐修好，否則不准下班。

另外，倉庫管理人員也严格驗收燒焊机件和摸清新購物料的性能，发料工对部分木件(如揚起背板、側板、边剪等)实行配套发料，节省了检修时間。并建立了机物料統計制度，定期公布，对比先进落后小組或者追踪落后机台，这些对减少机物料也起了一定作用。

突擊檢修与正常平修相結合
加强機械保全保養提高棉布質量

郑州国棉一厂　馬金貴

郑州国棉一厂在第一季度組織了一切力量恢复了布机自动換梭后，效率相应的提高，解决了生产上的一些矛盾，并采用单項突击检修和正常平修相結合的方法，整頓了机械状态，提高了棉布質量。最近在全省棉布实物評比中，我厂18×18軍布和32×32細布質量曾获得第一。

一、單項突击檢修是消灭机械缺点的臨时措施

我們組織技术員和老技工普查和座談机械上存在的問題，分析研究，找出关鍵，并决定那些在平修中解决，哪些組織单項检修定期解决。先后共組織了九种单項检修，大大提高了机械質量。如坏車由二月份每个修机工每班修50余次，四月份20余次，五月份降低到3～5次。例如：

1.皮带盘、三角带規格不一，造成車速高低相差15～20轉，电力負荷高，於是就組織了消灭高峯节电組(由电工和試驗工配合)，要求把車速差異控制在5轉以內，用电达到小平車水平。

2.經普查后发現边剪失效、鋼筘松动、定筘裝置失落，因而布边毛胡子无法解决，造成双脫緯不在少數，曾組織了边剪鋼筘校正組，全部校正了鋼筘位置，正确恢复了边剪作用，解决布边毛胡子問題。

3.布机断头高，发动群众找出了原因，組織了降低断头高效組，将原来活絡式的O32改为固定式，并全部校正了后梁位置，整頓了C14垫皮，穿筘間加强了鋼筘、綜框的检修責任制度，因而断头显著降低，二月份台时断头1.5根，降到四月份0.9根，五月份則降低到0.36根。

4.因断边增加，修机工不适当的縮小K23×27的間隙，再加上速度高，就改成了很多的磨損。特別是18×18軍布打緯力量大，磨損就更为严重，筘夾木及螺絲磨損松失，鋼筘松动90%，造成K88、j32大量損坏。就組織力量检修梭道，修理校正K23×27的規格及夾筘木，保証了鋼筘不松动，因而K88由每月損坏200多只降到現在的20余只，梭子磨灭現象亦趋近消灭。

5.落梭箱扭歪損裂，木板帆布残缺，N9肖槽扭曲，肖子松动，N48垫皮損坏脫落等都分別組織力量进行了检修，对減少坏車和軋梭，提高棉布質量起了显著效果。

二、加強正常平修是搞好机械狀态的根本保証

单項检修是带有臨时和突击性質的，要搞好机械状态，最根本的办法，还是加强正常的平修工作，否則就不能有力的保証机械的正常运轉。我們在保全工人中树立了提高平修質量、加强协作配合、树立为运轉服务的思想，既反对为保全而保全，不协作配合的本位主义思想，也反对为了配合而影响了平修質量的片面做法。我們具体运用了三抓一保証的方法，提高机械質量。

1.抓特种修理。在平修工作中，除按規定的范围进行修理外，并根据机械上存在的不同問題提出特殊要求。例如我們抓住j17的磨灭，K23×27的磨灭、制梭鉄的規格、換梭状况、梭道規格、緩冲作用、煞車慣性等14个部件的严格修理标准，加强检查。为減少慣性回轉，在制动部份提出煞車皮毛刷、煞車杆与煞車盘全面接触、煞車重錘加重等六种措施。又如：为減少軋梭及自动部份的另件損坏，就要求該部規格十分严格，突出表現到10只梭子互換时要順利落下。

2.抓操作。提出定时定質定量、工作地布置、工具使用、标准操作、清正洁等十大要求。如記录

（下轉21頁）

問題討論

棉紡織厂应該恢复保全科

吳美义

編者按：組織机构应該如何設置，是目前企业管理中的一个問題。本文对於保全科的設立提出了一些意見，发表出来希望大家共同研究。实际上不仅是保全科的恢复問題有爭論，其他一些职能机构和生产組織的撤銷、合併或恢复也都有不同意見，希望大家参加討論。

在紡織厂里，机器的保全工作是很重要的。紡織工业部在1953年曾召开了全国保全会議，总結推广了“一九五三保全工作法”，同时制訂了“紡織机器保全工作質量检查制度”、“紡織机器保全工作接交驗收制度”以及相应的一些报表。这些制度，在企业的总工程师領导下，由保全科与車間共同貫徹执行。几年来的实踐証明，这对提高平車質量和保証产品質量，都有極其重要的意义和作用。

在1957年整风运动以后，各地区为了适应大跃进的形势，都曾对企业組織机構进行了一次必要的精簡，从而大大地提高了工作效率，減少了企业人力和財力的浪費，这是完全正确的。但在精簡中，許多工厂把保全科也撤銷了，这就使企业經常的机器保全維修工作，缺乏专职机構来进行管理。現在看来，在棉紡織企业中，有保全科要比沒有保全科对工作更为有利。这里提出一些个人的看法，供大家研究討論。

（1）保全工作由車間領导，不能恰当地使用保全人員，容易分散保全的技术力量。例如有坏車大都叫保全丢修，“头痛医头，脚痛医脚”，使保全人員不能照平車进度按时完成計划，影响平車質量。据郑州一个厂滑花間的一个平車队长反映：他們差不多有三分之一的时間用在修理坏車上，妨碍正常平車工作的进行。同时，使运轉副工长（或修机加油）和揩車保养的同志，产生了依賴思想，放松了对机器保养的責任心，因而对保养工人提高修机技术也不利。又如在去冬今春高速运轉的时候，有些工厂为了应付当时生产上的需要，打乱或停止执行大、小平車周期計划，保全成为一支檢修力量，队长調去做副工长，这种情况，在当时来說，是生产上“确实需要”，但从长远来看，放弃平車，显然是不对的。应該承認，保全为生产服务是完全应該的，当运轉发生重大坏車，保养无法修理或人員不足时，保全也应該負責修理，但是，无論如何不能把保全当作后备力量或机动力量来使用。因为这样做，就会使平車質量不能得到保証，平車計划也就不能按时完成，当然也就談不到对机器的經常維护和保証正常的机械状态。

（2）有些車間的領导同志，在生产任务繁重、日常工作忙碌的情况下，往往放松对保全工作的領导。据了解：有些工厂有时为了生产的需要，平車計划經常变动，保全工

作几乎完全取决于运轉的需要。如有一个厂七号单程清棉机，因为棉卷供应不够，只能推迟拆車。平車車号对調或推迟、提前的次数，各車間每月都有数次以上，这样，实际上已經失去平車計划的严肃性。有的車間領导同志，有重运轉輕保全的思想，如有一个厂細紗車間，运轉副工长經常到平修机台上去拆拿另件，保全工长和平車队的同志曾多次反映，希望糾正，但車間領导同志回答說：他們拆拿另件，也是为了生产。如果有保全科专职領导，責任明确，以上这些情况也都可以避免。

(3)在車間領导下，不能認眞执行保全与运轉的交接驗收和質量检查制度。有些工厂保全平好的車交給运轉使用时，車間主任很少参加交接驗收工作；有的工厂，把一些必要的报表也不要了，保全在拆車前或拆車时发現的缺点也不作紀录；机件严重磨損的，也不追究責任；对保养的評价也取消了。平好的車子，平車队叫运轉去驗收时，也不进行質量检查，接交驗收制度流于形式。这种情况，虽然不多，但是也反映出运轉与保全工作上互不监督、責任不分，对平車質量重視不够的現象。过去，有人把撤銷保全科是为了避免与車間发生爭执作为理由之一，这是不充分的。因为，过去保全科与車間之間的爭执，一般来說，是从工作出发的，大家可以相互监督，分清責任，这对提高保全保养工作的質量，是有积極作用的，不能从現象上来看，以为发生爭执就是不好。

(4) 保全工作人員，在保全科的統一領导下，由于业务工作的共同性，可以加强联系，相互协作，便于开展同工种竞賽的評比和奖励，能促进保全工作的进一步提高。由車間領导，就不具备这些条件。

(5) 保全属于車間領导，加重了車間主任的工作。因此，在生产規模較大、采用大車間制（前紡、細紗、准备、織整）的工厂，大都需要設立保全保养专职車間主任来具体領导这方面的工作。这从人員編制等方面来看，与設立保全科是差不多的。当然在撤銷保全科之后，保全科的計划材料和統計等职能人員以及日常办公費用，是可以减少的，但是从工作需要来看，保全科和必要的职能人員以及部分办公費用的支出是必需的，这些开支据我看并不比沒有保全科对生产及机器維护方面所造成的損失来得大，为了节省企业开支而撤銷保全科，实在是得不償失的。

根据以上分析，我認为：在生产規模較大、車間工作繁忙的工厂，可以考虑恢复保全科，以便更好的加强机器維护，按期完成平車計划及提高保全工作的質量，以保証正常生产和提高产品質量。

（上接第13頁）

我們强調指出：各級干部必須領导和組織竞賽，以劳动竞賽为綱，来帶动全盘生产管理工作。例为各輪班主任要組織工区竞賽，就必須天天进車間，了解工区竞賽情况。在工区竞賽中，竞賽条件規定有計划指标的要求，有基础工作的要求，也有协作思想的要求，并且一般規定10天或7天要检查公布一次，这样也就促使輪班工长必須建立和健全各項管理制度，否則到时候就拿不出資料来，从而也使輪班工长、副工长必須經常开弄堂会，把完成竞賽条件的情况告訴工人，发动群众来夺紅旗。实践証明：开展各級劳动竞賽，能够把全盘生产管理工作帶动起来，同时也能保証集中領导与群众运动相結合。

以上只是几个月来在摸索过程中的一些体会，这些意見还很不成熟。至于如何更好地在企业中貫徹集中領导和大搞群众运动相結合的方針，我們十分希望了解先进企业的先进經驗。

集中領導與羣衆運动相結合的几点體会

上海国棉十七厂副厂長 朱善仁

1958年以前的企业管理工作，基本上是以自上而下逐級管理为主的，对充分发揮群众的主动性、积極性注意得不够。在去年大躍进中，由于开展了轟轟烈烈的群众运动，实行了权力下放，破除了許多不合理的規章制度，精簡了組織机構，因而进一步提高了群众的生产积極性和創造性，在波瀾壯闊的技术革命和技术革新运动中，創造了不少新技术、新設备、新紀录，解决了不少关鍵問題。但是随着群众运动的高漲，企业的行政管理工作也就逐漸有些放松了，因此也帶来了一系列的新問題。生产和經营管理上許多有用的制度，虽沒有明文取消，但是实际上已經冲掉了。例如对質量关系重大的固定供应制度、后間檢查前間制度、翻改品种制度等都不执行了，以致造成疵品增加，質量下降。又如經济核算制过去在厂内原来是执行得比較認眞的，但現在也到处是"缺口"，驗收制度沒有了；报廢制度沒有了，在廢料堆上到处可以看到有用的器材，甚至还是买不到的五金零件和紡織器材；管理制度松懈了，出現了不少"无人倉庫"，还有所謂"什錦回絲"、"百宝油花"，下脚里面除了人民幣以外，几乎什么都有。这些情况，正如在最近經济活动分析会上一位同志所說的：权力下放到什么程度，沒有很好研究，下放后也缺乏必要的集中，因此产生了副作用。

单純依靠制度管理，不去发揚民主，发动群众，当然会影响群众的生产积極性，使生产受到阻碍；但是，在大搞群众运动的同时，如果不进行必要的集中管理，也同样会使生产受到損失。因此，如何在企业管理中貫徹集中領导与大搞群众运动相結合的方針，是摆在我們面前的一个亟待解决的重要課題。

从今年第一季度起，党委就指出这一問題的重要意义，并开始从思想上、行动上逐步貫徹这一方針。几个月来，企业管理的面貌，已有所改变。現就个人的体会，提出以下几点看法：

广泛組織"三結合"小組，是集中領导与羣众运动相結合的好办法

在开展以技术革命和技术革新为中心的增产节約运动中，我們把尖端技术、老厂改造、生产关鍵以及操作革新等方面，按专題組成各种"三結合"小組。由于每一小組都包括領导干部、技术人員和工人，这就保証了政治、技术和劳动的結合。"三結合"小組的成員，都是与解决这一专題有关的具有关鍵性和代表性的人物，因此，他們和广大群众是有密切联系的。这样的"三結合"小組，实际上体現了工人参加生产和技术管理工作，工人的智慧和經驗，能在小組中得到充分的发揮。同时，由于小組的成立，是根据生产需要有目的、有組織、有領导地建立起来的，而且，对每一小組都提出了"四

有”——有任务、有措施、有分工、有进度，因而能够保証小組活动的經常性和目的性。例如对离心、靜电紡紗，无紡織布、噴气布机、自动接头等尖端技术小組，平时有专人研究，到一定阶段，就組織专題講座，把研究的初步成果、存在的問題和进一步研究改进的方向，提在群众面前，发动大家来献計，这样做收到很好的效果。同时，还将通过科协組織，把广大技术人員和技术工人組成业余研究小組，协調动作，以加速研究工作的进展。对老厂改造的三結合小組，則統一領导这一項目的設計、研究、試驗、施工等工作，按工作量排出进度，組成专业队，然后发动广大工人投入施工运动，这样也能使工程迅速完成。对生产关鍵的三結合小組，在一季度根据77个生产关鍵，組成了114个三結合小組，不到两个月，就解决了45个关鍵，这些小組，都成为攻克关鍵的突击力量。对以上所說的这些三結合小組，为了不使它們流于形式，必須加以經常領导，要經常交流經驗，定期組織評比，到一定时期提出新的要求，同时根据新課題适当調整小組的組織，这些做法，都是加强領导的必要措施。

“人人守关口、关关有人守”，是加強計划和經济管理工作的有效措施

在三月份以前，我們重点抓产量（实际上重点是抓总产量），对質量、劳动，成本等指标都比較忽視。三月份开展厂际竞賽后，要全面抓計划，感到摊子很大，担子很重。为了化整为零，大家挑担子，就把全厂产量、質量、劳动、用棉、用电、用料等各項技术經济指标，按項目分工交給科室职能人員和技术人員。工場內有关指标，也由車間行政干部和职能人員分工把守，并且相应地把指标下达給工人。有的掌握总指标，有的把守分指标，还有些人負責为完成某一項指标直接有关的工作。这样，上上下下、前前后后，布置了严密的陣势，就保証了全面計划的完成。在分工把守的同时，我們还把行政干部分工負責指标的名单印出来，并且在厂內公布，这就大大地加强了干部的責任心。科室人員为管好指标，必須深入車間，分析問題，报道情况，帮助解决。車間各級行政干部为完成自己所負責的指标，也不能不向群众交底，发动群众，同时不能不加强管理，以防止弊竇。我們体会到“人人守关口、关关有人守”，可以使每項指标，都能抓到具体的人負責，所以有利于集中領导；而各級干部和广大工人由于責任明确，目标具体，所以也能发揮主动性，因而有利于发动群众。在計划經济管理工作上，这是集中領导和群众运动相結合的一种行之有效的措施。

組織各級劳动竞賽，能夠实現对企业生产的全面領导，关鍵在於竞賽的經常性和羣众性

今年二季度以来，我們对过去劳动竞賽的优缺点作了分析研究，将生产、經济指标，每一时期的重点指标以及保証指标完成的几項必要工作，列为竞賽条件。各級干部为了保証竞賽条件的完成，加强了职責分工。同时，把厂內竞賽和厂际竞賽密切衔接起来，厂內工場之間、輪班之間、小組与个人之間的竞賽，也都环环衔接起来，互相促进，互相保証，这样就有可能把全厂每一个角落的工作，全部組織起来。在竞賽中，为了避免可能产生的副作用，我們改变了过去“淘汰制”的办法，而采取只要实現竞賽条件，就能得到紅旗的办法，使大家都感到有“奔头”。此外，根据多比少評的原則，把检查工作变成經常性和群众性的工作。即在組織竞賽的同时，就組織检查組，不仅在竞賽期終了，而且在竞賽过程中，經常定期地組織有工人群众参加的对口检查，以交流經驗，达到互相帮助，共同提高的目的。与此同时，

（下轉第11頁）

關於固定資產與低值及易耗品的划分标准問題

吳言

紡織工业企业固定資产与低值及易耗品划分标准，从1958年起由各地自行規定。年限的划分标准各地是統一的，都是以一年作为标准；而金額的划分标准却不一致，有的以500元作为标准，有的以200元作为标准。采用500元作为标准的理由是：标准稍高一些，添置某些設备不必通过基本建設計划，采購方便，能滿足生产需要；同时，不致以大額的企业利潤分成用到購置零星固定資产方面去，可以更有計划地合理安排使用企业利潤分成。主张以200元作为划分标准的意見是：紡織工业是輕工业，不像重工业企业經常要添置价值較高的专用工具；标准定得低一些，可以节約流动資金，防止浪費。

两种意見都有一定的理由，但是这两种意見都是来自有現代化設备的大、中型企业。我們知道，紡織工业包括的业别很多，有：棉、印、毛、麻、絲、針織、复制等业，这些业别的企业，大、中、小型都有，生产設备也不尽相同，有現代化的“洋”設备，有“半土半洋”的，有全“土”的，固定資产价值相差很悬殊。因此，是否可以在全行业規定一个固定資产与低值及易耗品的金額划分标准，是个值得研究的問題。

根据現代化設备和主要生产設备价值較高的棉、毛、麻、絲、印染等业的情况来定金額划分标准，高一些肯定是比較合适的。但如在織袜、制帶等业也同样采用这一标准，在这些业别的企业內可能只有房屋建筑物是固定資产，或者除很少一部分主要設备外，别的都不是固定資产，这样就不能反映企业有多少劳动工具，显然是不合理的。同时，还可能发生以低值及易耗品之名盲目添置主要生产設备，影响国民經济有計划、按比例的发展。反之，如根据那些非現代化設备的或者主要設备价值較低廉的业别情况来定金額划分标准，那一定是較低的，对具有現代化設备和主要生产設备价值較高的业别就不大适合，因为这些企业添置零星設备动輒要通过基本建設計划，或是动用企业利潤分成，这样对生产和职工福利会有一定影响。

由此可見，全行业訂一个金額划分标准是不合适的。我認为根据各业主要生产設备价值情况分别来訂标准，較为妥当。全用現代化設备、主要生产設备价值較高的企业（如大、中型的棉、印、毛、麻、絲等），标准可高一些；用土洋設备或虽系現代化設备而主要設备价值并不太高的企业（如針織、土木机織布），可稍低一些；其他如織袜、手帕、制帶等企业可更低一些。

究竟各业的金額划分标准定多少，是需要作进一步研究的問題。但目前有些地方規定大型企业以500元作划分标准，似乎嫌高了一些，我認为200元較为适宜。可能有人認为定得太低了，会影响生产。事实上，在大、中型紡織企业內固定資产价值在200元到500元之間的并不多。一个4万多紡錠、800台布机的棉紡織厂，这部分固定資产只占全部的3%弱，其中很少是主要生产設备。現在有些地方如北京各紡織厂都是以200元作

划分标准，也并未发生过影响生产的事情。

各业标准不一致后会发生一个問題，就是固定資产不能全部实行无偿調撥，同一設备在一个行业內是固定資产、在另一个行业內是低值及易耗品。如調出单位是低值及易耗品，調入单位作为固定資产，調出单位一定要求偿付价款，否則流动資金就要短缺，无法偿还銀行貸款；反之，調出单位是固定資产，調入单位作为低值及易耗品，如不偿付价款，調入单位流动資金增加，会发生与定額脫节現象，也是不合适的。其实，这个問題不是新問題，在各工业部門之間早已存在。在这种情况下，只要規定一律不作調撥处理，互相偿付价款，就可解决。事实上，在不同业别之間，相互調撥固定資产，特别是調撥主要生产設备的情况，是很少发生的。

此外，去年規章制度大破大立时，有些地方取消了低值及易耗品項目，采用以待摊費用或作为材料的办法来处理，目的在簡化核算手續。但是这样做，不但与低值及易耗品的性質不符，而且对財产管理也是不利的，我認为应該恢复低值及易耗品項目較为妥当。

以上意見很不成熟，因鑒于各地都在整頓和健全規章制度，謹将个人意見提出，供大家参考。

* * *

分区負責　定期檢查
加强技術管理工作

青島国棉四厂織布車間　謝賢光

通过厂今年第一季度工作检查，我們車間在根本性技术管理工作上存在很多問題。表現在机械上：罗絲松动多、投梭力超过标准多、梭箱紧的多、用电多、用料多、机械調整規格凑付多等。表現在机器清潔工作上：綜絖、吊綜皮帶、筘幅、刺軸头、三指鉤、龙門档、停經片等处大量的花毛附着，时刻有織跳花、断經的可能。表現在梭子上：里外起刺多，梭芯彈簧油花毛多，时刻有織毛边、双緯、杂物織入的可能。表現在上軸工作：剛上机有人負責，运轉一晝夜甚至中、小織軸时，就形成无人負責。由于以上缺点得不到預防糾正，集中表現在产品質量上，百脚多，跳紗、跳花、断經多，边紗、双緯、杂物織入多。这也就要求我們迅速加强技术管理工作。

建立分班区域管理責任制

四月中旬，我們車間在党总支的領导下，召开了四班协作会議，組織四班党、政、工、团干部学習全国一盘棋的文件，統一了大协作的思想以后，建立了机台分班区域管理的責任制度。即将每一工区的机台三一平分为甲、乙、丙三班的責任車（在机器上横梁上写上班别字样），規定副工长、工区保养員除在当班負責检修好坏車外，重点負責本班責任車的机器保养維护工作；值車与帮接工統一負責本班責任車的清潔工作；換梭工除根据工作法規定随时撲梭消除梭子起刺外，重点負責本班責任車的梭子消除起刺与梭芯油花毛清潔工作；上軸工統一負責本班本工区責任車的上軸疵点責任，（我厂上軸工劳动組織符合技术管理規則第819条規定，上軸工必須分区上軸，一个工区固定一个上軸工。）为了保証織軸質量，我們規定从滿軸至了机全部过程由該班上軸工包干到底。这样每一工区形成了区域管理；每一工区成員，結合本身工作都能重点抓住分班責任車。在这基础上深入貫徹以技术管理規則及設备使用規則为中心內容的根本性技术管理制度，并以工区、輪班为单位，开展了比管理水平的紅旗竞賽，形成了热热鬧鬧大协作的局面。同时，連續三星期的周生产会議

上，我們对群众进行了教育，强調貫徹責任制度的重要性，說明人人做好自己負責的工作，也就是大协作的具体表現。

經常地进行检查評比

我們組織了由干部和老工人組成的检查組，建立了每星期六检查的制度。从4月中旬到6月中旬已检查了八次，每次检查都有重点检查項目。检查后，对优胜的輪班工区，进行評比插上紅旗。每周的检查，基層干部都很重視，都要力爭上游，都要搶管理水平高的紅旗。乙班工长李孝嵐同志天天对副工长提出本班責任車的具体要求，經常抽查及时指出缺点，对工区帮助很大，因此連續三次名列第一。甲班得到了二次中游，一次下游，工长房根夫同志不甘心甘居中下游，認眞发动全班所有工种，鼓足了干勁，克服缺点，結果于第四次检查中力爭到上游，甲班工人紛紛反映說："咱班挂上名啦"！丙班也迎头赶上，于第五次名列第一。工区副工长原先对眼前的产品計划比較重視(这是对的)，但对根本性的技术管理工作有所忽視，通过检查后，副工长也就行动起来。乙班二工区在第一次检查評比中沒有名列前茅，即在工区生产会議上認眞检查挂不上名的原因，发現上軸缺点較多，而上軸工张正富同志挂完机后，沒有进行本班責任車的上軸巡迴检修，副工长指出后，該上軸工虛心接受，此后，作好了上軸巡迴检修工作，預防克服了許多挂机缺点。

貫徹技术管理規則和設备使用規則

通过分班区域管理責任制的建立和經常的检查評比工作，技术管理規則和設备使用規則又得到了貫徹，比如原先执行不良者：如技規第844条对值車工的要求，"龙門档、緯紗叉、停經架应每天至少清潔一次"，現在就作得比較徹底。技規第808条"布幅应每班每台至少检查一次，如有不合規格者須及时調整"，副工长立即恢复了布面巡迴检修制度。設規第47条規定"48剪断紗尾不超过½"，原先要求很不严格，絕大部分机台不合这一規格，建立了上軸分班分工区检查检修后，不合这一規格的机台基本上消灭了，L48剪断边紗及时得多，毛边帶入織口的机会就显著下降。又如設規第68条規定，N2头端距离梭子为¼"～⅜"，原先規定凡超过⅜"要列入降等車，第一次检查时，全車間有88台車超过标准，經检查后，督促修理，已接近全部达到标准。正由于加强了根本性技术管理工作，我們車間的清潔面貌有很大的改进，机械状态、断头率、棉布質量都有較大程度的跃进，同时在青島市紡織工业厂际織布专业竞賽中，連續三、四、五月份获得了流动优胜紅旗。

每周检查全面管理工作

除了上述加强分班責任机台的管理外，如何做好对当班全部机台的管理，也是不容忽視的。在五月中旬，我們車間在全面整頓各工种生产責任制与交接班制度的基础上，又建立了以輪班党、政、工、团干部加八大員代表組成的检查組，規定每周分上、下期检查的輪班分期检查制度，以检查比較各工区的全面工作。比如有关机器部分的交接驗收制，防边紗装置的保养，各項节电措施，二定工作（梭子定位、探針定位）等。也检查工作法与清整潔工作，如紆脚大小，值車工使用小紅花及工作法动作，落地回絲及螺絲零件等。又检查了安全操作，戴好工作帽、劳动紀律等工作方面。检查后班上同样給优胜工区插上紅旗。

大搞区域管理和协作生产，經常检查大比管理水平，不仅推动了当前生产，而且为长远生产奠定了有利基础。車間、輪班干部結合劳动，发現問題，能按周定期結合检查，为各工种提供了努力的方向，轉变了干部的作风。現在这二套检查区域管理和全面管理工作的制度，已初步形成具有群众基础的正規性的工作制度了。

上海各毛紡織厂修訂染整三大制度

王　君

最近，上海各毛紡織厂正在修訂染整車間提高产品質量的三大技术管理制度，即工艺过程計划制度、車間技术检查制度和机器使用規程。

在修訂貫徹三个制度方面，上海第三毛紡織厂的經驗是，紧紧結合提高产品質量的中心工作，結合車間紅旗竞賽进行。首先，把車間中有关質量的問題向群众交底，提出油污渍、水印、色花是影响質量的关鍵。同时提出明确指标，如退修率上旬要求达到3%；中旬2%，下旬1%，复染率0.2%等等，下达到小組討論。接着从发动群众，大搞清潔运动着手，逐步深入进行三个制度的修訂，特别是保証工艺过程正常进行的技术检查制度的修訂。这时候，車間領导的分工深入了解和掌握情况很为重要。群众发动起来以后，干劲冲天，他們提出了“三天消灭油污渍水印，四天消灭色花”的豪迈口号，并且提出了很多具体的措施，而这些措施正好是修訂制度的主要材料。如消灭色渍，工人自动提出用包毛条用的聚氯乙稀薄膜做围裙，工作时必須帶上，并且經常保持清潔；提出烘呢車每周一定要徹底的清扫一次，并由小組长帶头检查操作；此外，小組質量員經常的进行疵病追根研究工作，进行机器分类，分析那一台机器最易出毛病，那一班那一个具体工人最易出毛病，那一个工人操作最好。通过这一运动以后，車間領导进一步的作用，就是把新发現的問題加以解决，并把工人提出的措施，經过实驗証明有效和切实可行的，納入制度固定下来，貫徹执行。如染色后冷却問題，发現三班不一致，經过这一运动并討論以后，也一致了。又如把工人自发的追根检查法巩固下来，制訂为自查、互查、小組长抽查和車間专职測定检查相結合的检查制度，做到处处有人把关，事事有人負責。再如把保全保养工自覚的帮助揩車检查天軸油罩及滾珠軸承的热情巩固下来，結合当前机器运轉情况，对保全加油周期重新加以修訂。此外，又把有关的各种輔助性制度，如染化料供应检驗使用制度、交接班制度、水質气温預报制度等重新加以明确，并加以巩固。从实际效果中，可以看出这样做对質量的提高是有利的，上海第三毛紡織厂在貫徹制度的三个阶段中，退修率是逐步下降的。5月上半月剛开始貫徹制度时期，退修5.52%，不退修輕疵病15.22%；5月下半月大搞清潔运动以后，退修1.42%，不退修輕疵病13.45%；6月上半月进一步貫徹制度时期，退修0.2%，不退修輕疵病1.03%。

制度貫徹以后，还必須定期的检查这些新修訂的制度的貫徹执行情况，及时的收集各方面的意見，再修訂补充，并且定期的加以小結，促使制度的进一步深入和巩固。这是非常重要的一个环节。在整个运动过程中，厂級領导参加車間的中心組会議，能及时的掌握关鍵，解决問題，也是一个保証运动正常发展的好方法。

除上海第三毛紡厂外，根据其他厂如上海第二毛紡厂的經驗，也認为貫徹制度必須結合厂的中心运动，从确立質量观点出发，抓工艺过程操作的修訂，然后紧跟上修訂技

术检查制度和机器使用規程，

目前各厂都正在繼續貫徹与修訂制度。根据情况来看，今后打算在現有的基础上，做好下面几項工作；

1.結合制度的修訂，加强措施，进一步降低退修复染率，另头率和开匹率；

2.做好自查和互查的原始記录的統計分析工作，定期公布存在的問題，和征求解决問題的办法。

3.开好制度貫徹情况的检查彙报会議，及时的充实制度的內容；

4.做好新品种及手感光澤的試驗工作，不断的提高产品質量，不断的充实工艺过程計划的內容。

5.做好工艺过程的仪表和新的化驗方法的試驗工作，使工艺測定进一步的科学化，并做好专职測定工作，科学地反映工艺情况。

6.繼續加强与提高职工群众对三个制度的思想認識，进一步巩固"沒有質量就沒有产量"的質量观念；

7.繼續开展技术革新运动，加强技术教育，普遍提高职工的技术操作水平；

8.进一步的修訂必要的輔助制度，如各級責任制度，先鋒先头試驗制度等等。

怎样的染整工艺能提高手感光澤

王逸鳴

提高毛織品的产品質量，不独要求成品具有良好的物理机械指标，較好的染色坚牢度和較高的正品率，同时，还必須改进呢絨的手感光澤。毛織品的手感光澤好坏，与織物外观具有同等重要意义。

目前，我們的精梳毛織品的手感光澤，比某些进口貨还差一些，因此，我們必須在进一步提高和巩固一等品率的同时，努力提高产品的手感光澤，这是我們毛紡織染整工作者当前的主要任务之一。但改进产品的手感光澤，是一項比較全面、細致的工作，必須根据产品的特点，改进工艺設計，做好原料搭配，改进織物組織，掌握紗支拈度，同时，更重要的是要改进染整工艺过程。合理的染整工艺条件，可以充分发揮毛織物特有的性能，使获得的产品，彈性挺括有力，有身骨、不松爛、手感柔軟，摸手丰滿滑糯，不硬不糙、不枯燥，光澤柔和自然，不帶極光，呢面平正、光潔、紋路貢子清晰。要怎样的染整工艺才能达到这些要求呢？現在提出以下几个方面的意見，供大家作参考。

（一）燒毛方面 織物經过燒毛，織紋比較清晰；但沒有經过燒毛的織物，比燒过毛的織物手感要柔軟些。根据各种品种的风格要求来說，对薄型織物如凡立丁，要求手感挺括，呢面清晰，所以应当进行正反面燒毛；对于要求手感丰滿的产品如中厚嗶嘰，因燒毛后手感有些粗糙，所以可以不燒毛或只燒一面；华达呢要求貢子清晰、呢面光潔，因此經过燒毛是有帮助的，而且燒毛后呢面光澤可以好一些，但为了防止手感过份的粗糙，对华达呢也可以只燒一面。总之，一般的織物，如果反面可以不燒毛的，可以尽量不燒毛，而且燒毛程度不宜过于猛烈，以减少对手感的影响。各种品种在进行燒毛时，应采用不同的火焰。如对織物要光潔的，則火焰可以綠一些；对华达呢、嗶嘰等織物，要求手感丰滿，則火焰可以軟一些，即把火焰調节得紅色火焰多一些。此外，燒毛后的織物，必須經过刷毛，以免煮呢后使呢坯色澤发暗

和不白亮。

（二）煮呢方面 毛織品經过煮呢的主要目的，是将織物內部的不規則紧张张力排除，而使經緯綫有永久定型，以防止織物发生折皺，并使呢面平滑紧密。因此織物如在煮呢过程中定型作用良好，就可以在以后的加工过程中，能够很好地抵抗机械性的作用，并能保持其原来的花紋組織，使織物具有耐久性的光澤和丰滿、柔軟的手感。所以，煮呢过程对改进成品手感光澤，具有很大的作用。根据許多企业的經驗，在煮呢过程中改进成品手感光澤，应从以下方面着手：

①对要求手感挺括的品种，如旗紗、凡立丁和薄花呢等，应当尽量采用干坯煮呢，这样使其定型在先，保証以后洗呢时不起或少起氈和縐，使織物具有清晰織紋和平正的呢面。这样加工的織物，其成品縮水率也較小。对于那些要求手感丰滿的产品，則可以考虑采取先洗呢后煮呢的方法进行加工。

②提高煮呢温度。根据不同品种的要求，适当的增加压力，能够增进織物定型的效果。如对手感要挺括的凡立丁，其煮呢温度应当不低于95°C，并在煮呢时給予一定压力和张力，这样煮出的織物，經直緯平，手感挺括。对于华达呢可采用高温襯布煮呢方法，襯布最好是用蒸呢襯布，这样煮呢的华达呢，不但可以防止发生水印，而且呢面平正，手感挺，光澤好。

③煮呢后的冷却，最好是采取自然冷却法，即将煮后呢坯繞卷在小木滾上，外以棉布包卷，放置12小时以上。这样，获得的織物手感丰滿，富有彈性，而且呢面平正。并能帮助克服呢面的条折痕。其次，可以采取逐漸冷却法。此法实行比較簡单，即将煮后呢坯逐漸放入冷水冷却，这样逐漸冷却的手感比突然冷却的好，突然冷却的手感硬些，但彈性較好。

④煮呢时間一般在15分鐘左右已够，在高温时煮呢，若时間过长，不但对織物的手感光澤沒有好处，而且羊毛纖維会受到損伤。

⑤煮呢匹数以二匹較适当，色差也比較好。如匹数多，易发生边深及卷繞速度不一致和冷却定型不一致的弊病。

⑥煮呢的次数，应該煮二次。煮一次的呢坯，其两头色澤的差异比較大。

⑦煮呢的PH值以微酸性为宜，一般PH值在5.5～6左右。这样煮出的呢坯，光澤較好，并且可避免煮呢过程中羊毛纖維强力的損伤。条染織物在酸性状态下煮呢，不仅可以保持色光，还可以防止深浅。

（三）洗呢方面 毛織物的洗呢是整理过程中的一个关鍵。洗呢的質量好坏，直接影响成品的質量。洗呢这一工序，并不仅仅是把附在織物毛紗上的油脂及污垢等洗掉就算了，更重要的是織物經过洗呢后，使羊毛充分发揮其特有的彈性，光澤等优点，使織物能丰潤、柔軟、染色时上色均匀，使織物色澤漂亮美观。所以，洗呢和改进成品的手感光澤，关系是非常密切的。根据洗呢工序中的一些主要工艺条件，应該注意的是：

①控制洗呢皂碱用量，严格注意洗液PH值。如純碱用量过多，PH值过高，这样在低温中影响尚較少，如温度过高，則使羊毛纖維受損，成品手感就比較粗糙，所以洗呢时PH值以不高于10为宜。

②低温洗呢对羊毛纖維損伤小，含油脂可提高0.1%左右，所以洗呢最好是采用低温方法。但这里必須說明，不能硬套，必須根据坯布的情况如含油程度、和毛油質量及加入的均匀程度、坯布放置的时間长短等条件来决定。低温洗呢的温度是35°C左右，

除了低温洗呢外，一般的洗呢温度在确定时和肥皂質量有关。合适的洗呢温度是40～42°C左右，既对羊毛纖維損伤小，又对洗滌效率并不降低。洗后的冲洗温度，要較皂洗温度高一些，否則不易汰清爽。在冲洗

时，要掌握水的流量，不要把溶液冲得很淡，使肥皂很快的起水解作用，溶液中的膠状物被破坏，以致污垢物又沉淀在織物上。冲洗的方法，采用波兰洗呢法較好，这个方法在冲洗时，浴比較小，温度較低，冲洗时掌握水的流量，成品表面比較清晰，含皂量低，手感亦較柔軟。如果冲洗不清，呢坯含皂率超过1%，則呢面不清，手感显得粗糙。

③洗呢时如有条件，能加入部分或全部使用合成洗净剂如胰加漂T等，可以增加洗净效果，改进成品手感光澤。因为这些洗剂，不受硬水影响，在水溶液中有很高的滲透和乳化以及去污能力，如全部使用合成洗剂，还可在微碱性溶液中洗呢，减少对羊毛纖維的損伤，洗后成品手感柔軟，光滑丰滿，含皂低。

④适当保持織物中羊毛油脂含量，这对改进成品手感光澤有帮助，如果織物中油脂含量过低，則摸手枯燥，手感缺乏丰滿。当然，在織物中含油脂量过多，則摸手发腻，并且能影响染色牢度。至于精紡織品內保持多少羊毛油脂比較适宜，到目前为止还缺乏深入研究，但根据国內外的实际經驗来看，油脂含量应当不低于0.6%左右。因此我們在洗呢过程中，一方面要把呢坯洗得匀净，同时要避免羊毛油脂去除过多。对于用什么方法来掌握和控制織物洗后的油脂含量，这是目前需要大家动脑筋的。

（四）染色方面 在染色过程中，合理选擇和使用染料，可以改善織物手感。如用强酸金属性染料染色，所得織物的手感比用媒介染料所染的織物手感要粗糙，所以使用这类染料染色时，若适当降低用酸量，可以改进成品手感光澤。目前上海二毛試驗用醋酸来染派拉丁染料，匀染情况很好，染得的織物，手感大有提高。这一个試驗可加以研究。其次，在应用强酸性金属染料染色时，采用派拉丁鹽等类助剂来設法降低用酸量，也是一个好的措施。此外，北京毛紡厂近来試驗用汽巴侖等类中性染料进行染色，染得的織物手感也有改善。但这类染料匀染度差，該厂試驗时加入扩散剂HΦ，結果情况良好。像这些試驗，都是值得进一步深入研究的。

在染色过程中，除了合理选擇和使用染料可以改善織物手感外，如果适当地改进染色工艺条件，也可以使織物手感柔軟。如染色时間过长，則成品手感比較粗糙，所以采用吸附染色法等适当縮短染色时間的措施，也可以对改进手感有帮助。此外，如对媒介染料染色中的紅矾用量多，則成品手感也比較粗糙。

在染色时的冷却方法，对手感也有关系。据試驗体会，在毛条染色后，如卽用冷水突然冷却，則手感粗糙；如采取逐漸冷却法，則手感就比較柔軟。这些問題也都值得注意。

（五）給湿方面 毛織物保持一定的回潮率，是非常重要的。根据国內外經驗，如果成品回潮率在16%左右，对于織物的手感最适宜；若成品的回潮率不够，織物就会缺乏柔軟性而显得粗糙和手感不良，因而会降低織物价值。要使織物保持一定的回潮，必須給湿。根据目前認为初步成熟的經驗来看，对薄型織物如薄花呢和凡立丁等，采取浸軋机浸軋方式給湿，其效果較好；对于华达呢，則采取噴气給湿也可以达到要求。至于应在什么时間給湿好？据初步經驗，对需要电压的織物，在电压前給湿較好；不电压的織物，在烘后燙前給湿比較好。

（六）干整理过程 在干整理过程中，采取間歇整理法，合理儲备一定时間，是改善成品手感光澤的一項主要措施。給毛織物半制品以一定的間歇时間，并給以一定的适宜温度和湿度条件，可加速应力的消失，而且还可以稳定纖維的彈力作用及定型作用。因此在烘干过程中，烘呢温度以75°C左右較适当。可根据車速及烘呢机长短来掌握，以

出来的呢坯不燙手为原則。

（七）电压工序 織物在蒸燙給湿过程后，增加电压过程，有助于改进織物的手感光澤。但采取电压工序，必須根据品种要求，适当控制电压温度，压力及时間。如薄型織物凡立丁和薄花呢等，要求手感挺括滑爽，在电压时压力可用2吨，温度可在40～45°C，时間不少于10小时，这样所得效果較好。对于华达呢、花呢等，为了防止电压后手感发薄、不丰滿和組織紋压平、花紋不清等現象起見，在电压时压力可不超过1吨，温度不超过37°C，这样成品手感柔軟光澤好，貢子虽有些扁，但不明显。

在电压前必須控制回潮率，若电压前回潮率过大，則电压后易于造成成品光澤消失，手感发爛；如回潮过低則柔軟性較差，手感枯糙。电压前的織物回潮以12～14%为宜。

（八）蒸呢方面 根据大多数的实际經驗証明：蒸呢蒸二次比蒸一次的手感要好，而且可以避免两头色光不一致。在蒸呢中若蒸呢布質量細潔微有残毛者，則蒸后成品光澤好，若蒸呢布呢面粗糙，則成品光澤也差。

改进毛織品手感光澤，是提高毛織品質量的一个重要方面。据外貿部門反映，毛織品的手感光澤，是决定織物价格的一項基本条件。同样的产品，如手感光澤好，一般售价可以增加20%左右。从这里不难看出手感光澤在毛織品質量方面所占的地位。我們应該把努力改进手感光澤作为提高毛織品質量的重要課題之一。

（上接9頁）

装拆車时間，使用标准工具，平車后机台不見泥油花衣，发黑发亮，地面浆粉油泥全部清除等等。

3.抓指标不达及評比檢查。过去只要完成每月平車台数而不出事故就万事大吉，現在制訂了产質量、安全、机物料和出勤五大指标。其中在質量方面又分五个小指标考核：①質量檢查合格率，②抽查質量合格率，⑤用电合格率，④接交无缺点率，⑤主軸分級考核扣分。下达指标后，严格檢查，每日統計公布，月終总結評比。由於以上的三抓，切实保証了平修質量逐月上升。

三、要机械規格化还必須建立正常管理制度

去年改革了15种規章制度，減少10余种統計报表，但只有大破而沒有及时大立；同时有些虽然未破的制度，由於执行的不严也流於形式。今年又根据具体情况，整頓了种9主要管理制度，如平修周期、机物料管理、保全接交驗收、質量檢查等，特别是根据新的情况新建立了适合工人参加管理的三結合質量檢查制度。具体作法：队員装車后自查和队长的校車檢查相結合，工人質量員的抽查和运轉接交檢查相結合，技术員檢查和群众性的月終普查相結合。其檢查的結果都作为指标考核和評优質能手的主要依据，因而大大加强了平修队对平車質量全面負責的責任感。平車后不但当时檢查合格办理接交手續，而且經过一个月的运轉，不易走动的部件仍須符合标准。通过工人互查，既能互相了解情况，又能統一目光，提高技术，而技术員抽出一部份时間参加平車，既能劳动鍛鍊，又能直接熟悉机械情况和提高操作技术。其次还狠狠地抓住了机件的燒焊修理質量，把修理机件分为两大类，即主要件（梭箱部份）和一般件。組长根据檢查和扣分办法严格檢查，規定主要件檢查95%，質量合格率为96%；一般件檢查30%，質量合格为率95%。同时規定凡发現鉗工修理后的不合格机件，任何人都可退回和拒絕使用。这样就对机件本身質量有了保証，从根本上解决机械規格化問題。

人人搞設計　處處省棉紗

——北京市針織廠节約用紗的經驗

北京市針織厂副厂長 李学範

根据北京市委开展增产节約运动的指示，在党委的具体領导下，五月初我們开始了节約用紗的工作。首先在干部中揭发并分析了浪費現象，检查了思想，也算了細帳。初步明确关鍵后，接着向全体职工进行了动員，在“人人搞設計，处处省棉紗”的口号下，一个围攻棉紗浪費的高潮很快普及到全厂。特别是剪裁工人发揮了实干、巧干的精神，个个动手又动脑，在絕对保証質量的条件下，提出了11項重大改进，經过技术鑒定已采用7項。按五月份以后的产量計算，今年将为国家节省坯布55,300公斤，折合330件棉紗，这些棉紗能增产同类产品26,000多打。

潜力很大，就看抓的是否对头

我們是通过下列方法来挖掘棉紗潜力的。

首先是摸清思想情况。通过座談会，反映出两种不同認識：一种是年年挖潜力，至今潜力虽有，但不大了；另一种則是相反，認为潜力不是不大，而是不小，就看抓的是否对头。为了統一思想，我們算了两笔帳：一笔是回絲率的对比。过去回絲率为0.124%，今年一季度高达0.16%，高出的部份按全年产量計算，折合18.5件棉紗。第二笔帳是絨布机头織上的里子紗，都是浪費。如果把这部分节約下来，全年又可少用66.5件6支紗。此外，剪裁消耗，布头浪費，还未包括在內。这一事实，有力地批判了潜力不大的保守思想，同时也表明，依靠內部挖出原料潜力，是实現增产的一个重要途徑。

那里是重点

挖潜力繼續跃进的思想一經树立，紧接着我們又討論了如何挖和到那里去挖的問題。

棉紗分布在各个生产过程中，究竟那是重点呢？我們一面堵塞回絲和机头里子紗的漏洞，同时也順着生产工序一道一道的摸底。有人主张提高漂染車間出布率，經研究后我們否定了这个意見，因为它影响質量。还有人主张减少拷壳消耗，控制断料，合理利用布头。这是老意見了，意見本身是正确的，过去这方面坚持的不够好，我們接受了这些意見，并重新建立了制度；但这方面的节約終究还是有限的。（当然小的节約也要重視）。最后在学習文件时，周总理的政府工作报告給我們很大啓发，报告中指出“…改进产品設計和建筑設計，改进操作方法和施工方法，节約劳动力和原材料，利用代用品和“廢品”都能提高劳动生产率和降低成本……”根据这一指示，我們开始了审查样板（即产品設計）的工作。在审查过程中发现了

很多漏洞，如出口的女短褲，为了满足横襠尺寸的要求，一直采用大一档的布剪裁，（一档是五公分寬，即90公分衣服要用95公分寬的布裁）但成品的腰圍又太大。技术員易敬先同志首先提出修改襠布的新設計，在保証規格的条件下，用布幅度从过去的大一档，改为小一档，前后节省10公分坯布，仅此一項按全部出口任务10万打計算，即可节約棉紗218件。出口公司已决定把这一改进在全国針織业中推广，預計全国将要省1,000件棉紗。这一事实，为我們提供出节約的重点，职工們进一步認識到，改进产品設計是节約棉紗的中心环节。

为什么过去对改进产品設計未引起足够的注意呢？我們又三次发动职工找根源。工人們在鳴放会上批評試制室的技术干部是关着門搞設計，既不深入生产实际，又不願和剪裁工人商量；当工人提出改进意見时，总是商量商量，研究研究，最后沒有下文。工程技术人員自己检查了不依靠群众，迷信技术，看不到集体力量和智慧的問題；領导上也检查了过去强調集中管理多了一些，和群众設計产品結合的不够的缺点。在提高認識、統一思想的基础上，我們向全体裁剪工人提出“人人搞設計”的口号，同时也对其它工序提出“处处省棉紗”的要求。剪裁工人根据多年来的剪裁經驗，敢想敢說敢試驗，在业余时間精心琢磨样板面积与产品式样的关系，三五成群共同研究套裁方法。工人們情緒高漲，信心十足，干勁冲天，用詩歌表达出他們的决心：

裁剪工人志气大，誓要节約千件紗，
改进剪裁改样板，剪刀底下产棉花。

搞节約也要三結合

为了便于接近群众，和工人們一起研究生产問題，党委决定把每周一天干部参加劳动的办法，改为定期的輪流脫离原工作崗位，下到車間当工人。副厂长、工程师第一批下放到剪裁工段，在“三結合”的方法下，冲破了不合理的旧設計，旧規程。在縫女短褲的改进之后，紧接着又改革了罗口褲、灯籠褲、三角褲、童背心等六个产品的設計。此外，为了堵塞布头的浪費，工人又提出布头不出車間的口号，他們的措施是按殘断料，量材使用，这一作法推行后，堵死了每天出90公斤布头的大漏洞，童装因此也增多了。

管理工作紧紧跟上

为了巩固节約成果，我們在繼續改进技术的同时，制定了集中管理与群众相結合的制度。这些制度是采用工人参加管理的方法来貫徹的，其管理范围包括技术管理与生产管理两部分。前者規定工人参加研究改进产品設計和剪裁方法，以实現节約又增产的目的，后者則是通过产質量和消耗定額的記录，达到均衡生产、杜絕由于配不成套而造成的积压和浪費。

産品設計工作要走群众路綫

通过上述工作，我体会到：产品設計工作必須走群众路綫。要做到这一点，就必須政治挂帅，从解决思想問題入手，特别是要帮助干部用发展的观点和不断革命的思想来对待技术問題，才能看到潜力。挖潜力，主要是靠技术革新来实現的，領导、工人、技术人員、三者結合起来，对开展群众性的革新有着重要意义。我們采用了这个办法，对工人情緒有了很大的鼓舞，七种产品的改革有六种是在“三結合”的方法下实現的。此外，群众設計一定要和集中領导相結合，我們开展的“人人搞設計”决不是意味着誰願設計个什么，就生产个什么，而是发动群众提供大量改进意見，并在其中吸取精华。新設計初步确定采用后，还必

須經过試制、試驗、試穿、試銷，經技术鑒定和群众鑒定后，才能投入生产。出口产品更要先提出样品，征得国外的同意后才能改变。新技术永远是要提倡的，老經驗也决不能輕易否定，这是我們改进設計工作中所遵循的原則。

正確处理节約与質量的矛盾

其次，要正确处理节約与質量的矛盾。提高質量和节省原料有时是一致的；但有时也是矛盾的。过去我們在强調質量的时候，很少过問用料的多少；抓消耗时又有忽視質量的傾向，两者都是不全面的。实踐証明：既不应掩飾矛盾，又不該单純强調矛盾的某一方面，两者要通过技术革命的方法来加以統一。我們提高剪裁質量、消灭大布头就是这样作的。过去要求質量，布头立刻增多；反之，应躲未躲的殘布又出現在衣坯上。通过按殘断料、量材使用的新工艺貫徹后，实現了优質低消耗。我們認为忽視正确处理这个矛盾，不是生产停滯不前，就会产生相互排挤的現象，这是个非常值得注意的問題。

• • •

沈陽市針織厂大力增產優質汗衫襪子

沈阳市針織厂职工，为了生产質量优美、花色多样的汗衫、背心、袜子等人民生活用品，热火朝天地掀起了一个优質、低消耗、高效率的滿堂紅竞賽。

在滿堂紅竞賽中，职工們干劲大、鑽劲足，产品質量、产量、品种直綫上升。在4、5两个月里，就生产出各种規格的袜子四万零七百多打，超过計划两千五百多打；生产各种汗衫、背心三千四百七十多打；鞋带，两个月超过計划十二万九千余副；生产的綫手套即达三万八千七百多打；口罩一百八十五万五千多个，对供应沈阳市工业生产和人民生活日益增长的需要，起着巨大作用。

这个工厂的职工，为了使人們穿上質量更好、花样更多的背心和袜子等針織品，各車間經驗丰富的老工人在党的領导下，組織了技术革新研究小組，和工人們在一起，鑽研技术，改进設备，增加新花样的設計，收获很大。一个多月的时間，研究出网紋花袜、吊花袜、絲花袜、水波式女汗衫等十多种新花样，已投入了生产。有二十多年經驗的老工人李国琪，最近研究成功并已投入生产的水波式女汗衫，不仅样式美观，而且也非常結实。职工們为了使本厂生产的袜子花色品种赶上全国聞名的上海康福袜厂的水平，已挑选出十二名工人前往上海学习，以便把“經”取回来，迅速提高質量。

• • •

辽宁針織企业
半年来試制成功多种新产品

岳振鐸

辽宁省針織工业在完成国家計划的同时，为满足广大人民群众的需要，开展了新产品試制工作。他們提出，要讓人民在欢度国庆十周年时穿上漂亮的針織品。据六个針織厂（旅大、营口一、二、沈陽、安东針織厂和沈陽毛巾厂）的不完全統計，1～5月份已試制成功了新品种、新花样、新規格的产品1,000多种，已投入生产的219种，有些新产品已正式大批投入生产。在新产品中有絲棉交織品，人造絲襯裙，袜子，蚕絲汗衫、背心、袜子。有細絲尼龙衫袜和彈性較大的粗絲尼龙衫袜，精梳紗汗衫、背心；也有单面翻花跃进衫，双梭双花板花輪袜，特厚光边加底袜。以及靜电植絨印花絨衣，反正面魚鱗袜，噴花秋衣和毛巾，各种提花巾和横机編織的开士米毛絨女外衣和滑冰毛衣等。各針織工厂根据不同的紗支、色澤，分别設計与試制成各种新产品。其中有适合老人穿的厚薄絨衣对襟衫，有适合夏季和初秋季节穿的短袖自由式衫和肉色膠口网眼女袜套。适合秋季节穿的16支紗起毛的男女人民衫，它虽然是棉紗織成的，但看起来如駝絨綫。也有适应冬季穿的塔領、鴨心領絨衣和毛衣。并特为运动員設計了双針运动罗紋秋衣褲以及为儿童准备灯心絨小童大衣、开档褲和小宝宝套衣。还有用駝絨制成的女式上衣裙，不仅美观大方，而且富有彈性。这些产品經过展覽和試銷，都受到了广大消費者的好評。

現在，从以下几方面，談談試制新产品的具体做法。

展覽，評比

在各厂沒有大搞新产品試制工作之前，有些厂对新产品試制工作方向不明，工作墨守成規。如生产大众袜和罗紋的元領內衣，不但生产效率高，而且产值也大，因此不願意經常改变品种和式样。因为大批生产新品种，不仅要改机上的設备，而且还須改变工艺过程，操作工人技术不熟練，会影响产量。另一种思想是罗卜快了不用洗泥，認为現在产品質量好坏都无所謂。所以对新产品試制工作更不感覚兴趣。省局針对这些思想情况加以分析，認为这主要是由于为产量、产值，而忽視了新产品工作，便在开厂际竞賽会議上，批判了各种不正确思想，并經过各厂座談討論决定，下次厂际竞賽評比时将新产品試制工作作为竞賽条件之一。省紡織工业局又組織了新产品新花样的比武展覽会，实物展覽，互相比武，經过比武达到互相促进，共同跃进，在針織工业企业里，将全体职工的革命干勁掀起来了。此外，还加强了評比工作，如五月份通过展覽新产品試制工作，进行了評比，安东針織厂不仅新产品花样多，而且仅袜子品种就試制72种，并全部大批投入生产，因而評为优胜厂。

專人負責和發动羣众相結合

試制新产品是一項很复杂的工作，从棉紗投料起，到最后出成品，不仅要考虑技术

条件，而且目前全国各地都在大跃进，試制新产品，必須日新月异的改变原来的面貌；不仅要求技术高，还要富有思想性，具有民族风格。如旅大針織厂現已大批投入生产的青年联衫，由于具有独特的风格，很受群众欢迎。另外，这項工作必須由专人負責和发动群众相結合起来，現各厂除有一位厂长負責和专职干部专門管理这項工作外，还有专門机構和試驗小組試驗室等。这样可以集中精力，专門考虑这項工作。如营口針織一厂专門成立一个改装小組，他們先后改进和自制了双花板織袜机、光边卡底織袜机、双梭織袜机、提花膠口織袜机等設备，不仅提高了产量，增加了新品种，而且还試制出80多种新花样。虽然千具体工作有专門人員負責，但几个人的看法想法是有限的，必須与发动群众相結合，使广大职工大家动手，人人設計，个个提新产品的合理化建議。新产品的合理化建議經采納后，給予表揚和奬励，这对发动群众作用很大。

听取意見，虛心学習

为了試制出更好、更新的产品来，各厂曾到有关部門和兄弟厂蒐集了一些較好的样品和先进的技术資料，以便在試制工作中作参考。有的厂并将試驗出的产品交請商业部門有关人員提意見。此外，还通过試銷和展覽，听取广大消費者的反映。这不仅对改进新产品、新花样、新規格方面提供了意見，而且对今后生产也指出方向，如旅大針織厂在陈列館試銷新产品时，就有一位消費者对青年衫提出意見，并給画了一个图。該厂根据这位消費者的意見进行改进后，投入生产，在市場上受到广大消費者欢迎，并得到好評。

在将近五个月的新产品試制工作中，由于各兄弟厂之間互相学習，互相鼓励，互爭上游，試制出五光十色、大放光采的新产品。如营口針織一厂是生产鎖連花袜，安东針織厂也是大批生产各种花輪袜；而沈陽針織厂虽然設备陈旧，紧接着也織出反正面魚鱗棉毛布，沈陽毛巾厂試制出了噴花毛巾。在厂与厂之間互相学習先进經驗，赶先进的勁头也很足，如营口二厂到旅大針織厂学習了用16支紗进行起毛生产人民衫后，該厂将棉毛布进行起毛，生产出比旅大还漂亮的男翻領的外套衣。就这样厂与厂之間互教互学，取长补短，达到了共同提高。

从礼品到產品

在我国人民生活水平日益提高的情况下，原有的老一套針織品生产已不能滿足人民的需要。为更好地滿足人民需要，就必須向新产品高級品方向发展。过去，消費者曾反映："看到展覽品太好啦，就是买不到"。过去有的厂专門为礼品而試制新产品，今年各厂都积極扭轉只試制新产品，不能大批投入生产的情况。如安东針織厂試制出的新产品，凡是經群众評选上的，都百分之百投入生产。現各厂的新产品生产数字，已納入国家計划之內，如沈陽針織厂为美化人民生活，已拿出十分之一的設备能力，专門生产新产品。有的厂已与商业部門签訂合同，仅旅大針織厂在6月份就完成了生产10,500打新产品的任务。

应注意的幾个問題

試制新产品工作要很好安排，必須在下达生产任务的同时，就把試制新产品这項工作任务安排下去。如考虑不当，为了試制新产品就可能要影响生产任务的完成。

設計人員必須与生产、业务部門結合起来，不能单为了設計而設計。在設計新花样、新規格时，必須考虑到节約棉紗和縫紉生产效率等問題。必須本着既要式样美观、大方、艺术，又要合理用材、节約用料的原則。

佳木斯針織厂是怎样提高產品質量減少浪費的

吕佳濱

在規模壯闊的增产节約运动中，佳木斯針織厂发动全体职工，围繞着提高产品質量和完成第二季度生产計划，运用了“四大”的方法，揭露矛盾，分析原因，找出改进措施，因此在短短的半个月时間里，产品質量有較大的提高。仅5月3日～13日統計，絨衣合格率已由原来的80%提高到99.44%，等外品由原来的20%降低到0.56%。由于提高了产品質量，浪費現象大有好轉，預計到年末可节約布料28,936斤。他們在这一阶段里的基本作法是：

樹起高質、高產、高工效全面躍進的思想

为了克服質量低、浪費大的关鍵，确保全面完成第二季度計划，該厂党支部向职工进行了反复动員，說明增产节約对建設社会主义的重大政治、經济意义，說明沒有質量就沒有数量的道理，又放手发动群众，以提高产品質量、历行节約为重点，掀起了两查（查潜力，查漏洞）、一揭（揭发問題）一反（反对浪費）的大鳴大放的高潮。在鳴放中职工提出：厂里虽然月月超額完成計划，但是由于有的領导干部和部分工人缺乏全面思想，在生产中单純追求数量，忽視質量，所以造成产品質量低，疵品較多，影响了全面跃进。由于質量低和忽視节約材料而造成的浪費現象是比較严重的，仅平布平寬、袖子沒套裁，第一季度浪費的布料就能織2,455打絨衣。經过算賬，1958年第一季度共生产113,492打絨衣，結果浪費1.5%，即浪費了2,024打的布料，每打按40元計算，价值80,960元，能够买棉布机16台之多。职工們听到之后感到很痛心，都主动的检查和批判重产輕質的思想，各車間小組均紛紛向領导表示了决心，今后保証作到优質高产，給国家創造更多的財富。

由于开展了“两查，一揭发，一反”，算了損失浪費細帳，啓发了广大职工生产积極性，从而很快的形成了人人重視質量、个个注意节約的风气。

針对質量关鍵，大開技术革新

当統一思想認識后，他們針对質量关鍵，开展了技术革命和技术革新。其方法是：采取边提、边分析研究、边解决，如針織車間为解决坯布疵点过多問題，将搗紗机装上毛刺和擋油板，加强了巡迴操作，这样就解决了油棉、吊套、上吊紗、断紗等毛病，使疵点由原来的24.3个，降低到9个。

染整車間为了提高产品質量，解决平布平寬的浪費，在技术員周奎臣的指导和老技工蒼玉秀同志的努力鑽研下，經4天的艰苦奋战，将压光机进行了改进，增加了一个滾木杆、布撐子、标尺，就这样解决了平布平寬的浪費，提高了坯布質量。年內可給国家节約28万多元。

成衣車間工人李学貴等，根据群众鳴放出来的意見，进行了反复研究，采取褲子切

角，消灭大布头，年內可节約一万余斤布料，价值四万元左右。

建立健全提高產品質量的規章制度

該厂产品質量低，很多是由于未認眞执行技术管理制度而造成的。例如坯布疵点过多問題，就是由于沒执行操作規程（如沒拉单綫，沒执行技术規程。）造成油污、油点、油圈等疵点。为了解决这一問題，他們采取了“三結合”（領导、技术人員、老技工）的方法，組成質量检查小組，对質量問題进行了专业性的检查和分析。經过检查組分析和群众鳴放的意見認为，質量低的主要原因是：企业管理工作沒跟上去。比如在十匹棉布中，其質量疵点，油污、油圈、油棉、断紗等占坯布总疵点的85.5%，上述这些都是由于未認眞执行操作規程而造成的。为解决这些浪費和質量当中存在的各种問題。除制定了生产技术管理制度外，根据需要又成立了专門机構——技术指导股，各車間設立专职检查員，負責检查半成品和成品規格标准。除加强专业性的检查外，又实行了工人自查、班长检查、检查員检查三結合的检查制度。由于加强了成品、半成品检查驗收制度，产品質量大有提高。5月3日～18日統計，半成品質量比过去分别提高60%，成品質量已达到計划質量指标。

紅旗競賽豐富多彩

增产节約运动开展后，更加丰富了紅旗竞賽內容，目前竞賽的特点是：既賽产量，也賽質量；既賽增产，又賽节約，各車間根据不同情况，采取了同机台、同工种、同业务、三姐妹、四姐妹、四勇士紅旗竞賽形式，由于竞賽形式多样，內容丰富多彩，大大地鼓舞了职工們的生产热情，如：成衣車間将增产节約納入竞賽后，工人們采取了很多积極措施，千方百計节約原材料，仅消灭大布头一項，年內就可以給国家节約1700余斤布料。染整車間为了解决压光机不足的关鍵，工人們发揮了大胆創造的精神，經技术員周奎臣、老技工蒼玉秀、朱清林、徐文構等人半个月的苦战，終于用土办法試制成功，解决了压单布料的重要关鍵。在竞賽中采取了兵对兵、将对将的互比办法，誰也不肯叫誰拉下，爭先恐后的使勁，不甘落后。如成衣車間甲班在同机台四姐妹竞賽后，张云敏看到高鉄君已完成質量98.42%时，第二天使上勁了，結果超过質量标准5%，超过她入厂后上机台的最高記录。

在增产节約运动中，发揮了工会和共青团的作用，团員和青年在团总支領导下，成立了三个挖宝队。在工会的主持下，搞了一个大型产品質量展覽訴苦台。廢品展出后，全体职工受到了一次生动的教育，工人感动的說：“我眞沒想到浪費那点，合起来竟有8万多元的損失浪費，今后我們得注意，别叫国家財产受到損失”。

厂工会为了把增产节約运动推向高潮，又采取了抓两头帶中間的方法，把运动引向深广，在成衣車間，最薄弱的一班——乙班搞点，从而把薄弱的环节鼓动起来，达到先进水平。該班自从党支部动員开展增产节約，工会立即組織几次座談；通过群众辯論大家明确了增产节約的政治、經济重大意义，因此，运动在該班洶涌澎湃的开展起来，他們的主要作法是：一个小时一总結，一个小时一宣传，一天一評紅旗手，采取同工种、同机台、同类人員互比竞賽，組織工人自找对象，分别挂鈎进行友誼比賽。（自找对象的好处是：心投意合，賽的有勁），仅三天的时間，該班的日产量平均已达90打，最高的达101打，比4月平均日产量提高了9打，質量一等品达到96.45%，消灭了返工品和廢品。

国际纺织

德意志民主共和國的紡織工業

紡織工程师 奧託·林德漢

在德意志民主共和国的国民經济中，紡織工业占据着重要的地位。在1956年，德意志民主共和国拥有2,356个紡織企业，职工共有336,397人，为全国产业工人的12.5%。同年紡織工业的总产值为48亿5仟万馬克，为德意志民主共和国全国总产值10%以上。

德意志民主共和国全国紡織企业的分布是不平衡的。最著名的紡織工业中心是卡尔—馬克斯—什达特（过去的海姆尼茨），全国2/3的紡織企业設在卡尔、馬克斯、什达特的周围。这里生产各种紡織品和針織品：如女用外衣織物、家具包飾織物、长袜、針織內衣以及其他产品。卡尔、馬克斯、什达特也是棉紡生产的中心。

德意志民主共和国的另一个紡織工业重要中心，是距卡尔、馬克斯、什达特70公里的普劳思城，这里生产花边和窗帘。共和国的东部还有两个著名的紡織区：一个是在柯特布斯，福尔斯特，留本等城周围，这里用粗梳紗紡制大衣呢和服装呢；另一个区域位于齐达烏及湟盖斯多尔夫城附近，主要生产棉織物。

德国紡織工业发展历史 德国紡織工业有着悠久的历史，它是从几百年以前的手工业和手工工厂发展起来的。早在1812年，在海姆尼茨城及其附近，就已經大約有20万錠子，劳动力也相当集中：在一个印花布工厂里就有1,200多工人。紡織工业的发展，使这些区域的資本主义开始发展，同时这些区域，也成了工人革命运动的誕生地。

在現代德意志民主共和国境域內的紡織工业，是在資本主义时期发展起来的，它們与德国的其他地区，主要是与南部和西部的紡織地区有着密切的关系。这些区域之間在历史上就有过专业和劳动的分工。

在德国西部，在克利費德附近，生产天鵝絨和絲織品的工业占重要地位；而在亚海納和蒙海、格拉德巴哈地区，是以精梳毛紡工业为主。德意志南部与西部过去是棉紡織工业的中心。

制造針織品、长袜、窗帘織物和女外衣織物的工业，分布在德意志的中部，而德意志的东部則主要加工麻纖維。这些地区不仅以自已的产品供应本国，而且也向世界許多国家輸出紡織品。19世紀末德国的紡織工业特别发达，那时建起了許多新的巨大企业，不久，德国的紡織工业就在世界市場上，成功地与主要的紡織国家一英国展开了竞爭。第一次世界大战和1929年的世界經济总危机，同样也給德意志的紡織工业帶来了巨大的損失。在德国法西斯分子的統治的年代里，德国的紡織工业生产水平急剧下降，在第二次世界大战即将結束的时候，紡織工业就处于完全停滯状态。在战爭期間，很多工厂倒閉了，而其余的工厂則轉向軍火生产。在战爭的最后几年里，許多工厂被破坏，特别是英美的轟炸，使德国生产能力大部分被毁灭。

1945年以后的情况 战爭結束后，工人們面对着一片廢墟瓦礫，在苏联軍队的帮助下，开始整理和恢复被破坏的工厂，并使它們开工生产。以前属于法西斯分子和希特

勒德国战犯的企业，根据大多数人民的要求，一律收归国有，并由工人們自己来管理。在德国的一部分首次出現了生产資料全民所有制。这一段时期，曾經遇到許多巨大的困难：在企业中沒有紡織原料，特别是天然原料如棉和羊毛，同时这些原料也沒有輸入的可能；工业方面仅有私人生产的人造絲，并且数量有限。不仅原料缺乏，而且燃料、染料、輔助材料以及机器备用零件等等，也都同样的不足。但是尽管存在这些巨大的困难，具有高度覚悟的工人并沒有因此丧气，他們頑强地劳动，尽一切可能来滿足人民对紡織品的需要，同时学習如何管理好企业。

战后德国紡織工业的情况，可用下列数字說明：1946年总产量为42.2%，紗和織物大約占1936年产量的30%。西方国家違反波茨坦协議所制造的德国分裂，对紡織工业的稳定和进一步向前发展起了極其不良的影响。經济的統一由此遭到了破坏，紡織工业內部产生了極大的不均衡。如前所述，整个德国境域內的紡織工业，其分布極不平衡，这从表1的資料中可以看出：

表內为德意志民主共和国，德意志联邦共和国和东部的奥德尔涅謝区的紡織工业各个部門生产能力（根据参加生产的工人数以%計）的战前分布情形（1959年5月17日）

部門和产品种类	东德	西德	东部奥德尔涅謝
整个地紡織工业	45	48	7
棉紡工程	24	73	3
梳織工程	19	71	10
粗毛紗生产	70	28	2
窗帘工业	93	5	2
地毯和复飾織物織造工程	61	34	5
印花織物生产	20	75	37
亞麻織造工程	13	50	37
精梳毛紡工程	61	35	4
羊毛粗梳工程	42	48	10
呢絨和女外衣織物生产	60	33	7
絲織工程	12	85	3
針織品生产	56	41	3
長袜生产	98	1	1

从上表可以了解，由于德国的分裂，在棉紗的生产和消費上产生了多么巨大的不平衡。棉紡的生产能力无法滿足織造、針織和窗帘生产的需要，何况，德意志民主共和国境域內的細棉紡工程本来是極少的。

在研究了德意志民主共和国今天的紡織工业情况之后，便可以得出結論：战爭所造成的損失已經消除，紡織品的生产，紡織的产量比战前水平已有增长。紡織工业中无数技术熟練的工人，其中也包括妇女，証明他們自己能够管理企业，并且比資本家管理得更好。

德意志民主共和国紡織工业机构 德意志民主共和国正处于由資本主义向社会主义

过渡时期，除了正在日益发展的社会主义經济部門之外，还存在着私人資本主义企业，特别是在輕工业中。1956年德意志民主共和国全部紡織企业的87%是私人企业，但是它們在紡織工业和产品总額中只占22.7%因为最重要的和最大的企业是属于全民所有的。

德意志民主共和国的社会主义紡織企业在发展过程中經历了各个不同阶段。目前紡織工业存在着以下的机構：最重要的和最大的紡織企业联合成人民联合公司。例如所有棉紡企业以及最重要的棉織企业和染整企业却属于“原棉”联合公司統一管轄。該公司位于卡尔、馬克斯、什达特城。其次人民联合公司負責德意志民主共和国的紡織工业各个部門的領导，計划和发展，譬如：在普劳思城生产装飾制品（窗帘織物复飾織物花边和地毯）；在米拉那城生产毛織品和絲織品；在柯特布斯城生产用粗梳羊毛紡制的呢絨紗；在卡尔、馬克斯、什达特附近的利姆巴，生产針織品和长袜；在卡尔、馬克斯、什达特生产麻纖維制品。

其它不包括在人民联合企业公司之內的企业，属于地区委員会管轄，該委員会領导这些企业，并負責計划这些企业生产的发展。

紡織工业的发展水平 德意志民主共和国的工业根据党和政府的的指示有計划的进行发展。在1949年至1950年期間（二年計划），紡織工业的产量比1946年生产水平增长232%，为1936年生产水平的98.2%。

早在1951年（第一个五年計划的第一年中），紡織工业的总产量已超过了1936年生产水平21.7%，紡織工业在第一个五年計划期間获得的巨大成就，由表2表示：

制品	計算單位	1950年实际	1955年	
			实际	接近于1950的%
精梳毛紗	千吨	21.8	31.2	142.8
棉紗	千吨	23.9	63.0	263.3
精梳毛織物	百万米²	46.6	67.6	145.1
棉織品及类似棉織品	百万米²	154.3	266.6	172.7
人造絲織品	百万米²	13.8	52.9	381.7
貝綸女袜	百万双	—	26.4	—
針織衬衣	百万件	48.5	103.6	213.0

就整个說来，紡織工业在第一个五年計划期間，能够把总产量提高了174.5%。棉紗产量的增长有着非常重大的意义，它使紡織工业生产与消費之間存在着的不平衡大大縮小。

除了产量增长之外，質量也有了重大的改进，产品种类也有所扩大。新产品主要是由化学纖維制成（如：貝綸女袜，貝綸針織襯衣与氯綸針織襯衣，貝綸地毯以及其他等）。部分新产品在世界市場上已取得优势地位。

每年在最大的萊比錫国际博覽会上展出德意志民主共和国紡織工业的成就。

（待續，迟日杰譯）

上海市印染行业开展节約用煤羣众运动

年內將节約煤炭六万到八万吨

上海市印染工业改变过去忽視节約用煤的状况，把这一工作列为当前高产优質厉行节約运动的主要內容之一，在全行业內深入地开展了节約用煤和节約蒸汽的群众运动，絕大部分工厂已經訂出了节約用煤的計划和具体措施，节約幅度一般都在百分之十五到二十之間，預計整个行业年內可为国家节約煤炭六万至八万吨。这些煤炭可以用来发一亿多度电、軋制七十多万吨鋼材、或供日产五千匹布的印染厂使用五年。

印染工业今年需用的煤炭多达五十万吨左右，是本市用煤量最大的行业之一。过去这个行业在节約用煤工作中有过一定成績，但是从去年四季度起，多数厂的領导在抓生产时，忽視了节約用煤，原有的一些必要的用煤用汽制度，如公布单位耗煤量、过磅記录、定溫度、定湿度、定蒸汽压力等制度，都被废除或无形取消；絕大部分工厂的凡而漏汽，回汽盡失效，因此煤和汽的消耗日益增多。多数厂今年一季度的单位产品耗煤量要比去年二、三季度增加百分之三十到五十不等，生产成本也就随着提高。

最近以来，由于煤炭供求不平衡，在紡織工业局和市节約用煤办公室的指导和帮助下，节約用煤的問題重新引起了該业的重視。印染公司为此指定专人負責，大抓节約用煤的工作，几次召集各厂干部座談研究，进行具体部署，一部分单位如大新振、震丰、中国实业等印染厂，从四月份开始就相繼行动起来。大新振染織厂由总支書記和厂长亲自掛帅，大力开展节約用煤和节約蒸汽的工作，先后发动群众检修了五十九只漏汽的凡而，加强了車間用汽的管理，重新規定了不同产品的用汽和用水标准。車間和爐子間加强联系，做到不开空車，节約蒸汽；爐子間工人也改进了加煤的方法，減少用煤的浪費。这样，生产一千公尺印花布的耗煤量，立即由过去的三四百公斤降低到二百五十四公斤，每天可节約煤炭二十多吨；同时也緩和了蒸汽供应紧张的状况，保証了生产任务的完成。

为了使节約用煤运动在全行业范围內普遍展开，五月卅二日印染公司举行了全行业节約用煤經驗交流大会，全面推广了大新振、震丰、中国实业印染厂的节約用煤先进經驗，并将各印染厂按地区分別組成了八个节約用煤检查互助組，每二周輪流检查一次，交流节約用煤的經驗。

广州各紡織厂开展增产节約运动情况

广州市紡織系統各工厂根据市委的指示和布署，与全市其他工厂一样，从五月底开始，陆續开展了以加强企业管理、提高产品質量，保証安全生产为中心的增产节約运动。

运动經过三个阶段：第一阶段是发动群众，鳴放检查，主要要求作好組織准备，思想准备及資料准备等工作。第二阶段是专題鳴放，建立制度，主要是解决質量、安全的关鍵問題，建立与健全技术管理与安全管理制度，整頓劳动組織，建立和健全計划管理和財务成本管理等制度。第三阶段是复查，总結，加强党的組織建設阶段。

广州市紡織工业局根据最近市委进一步的部署研究了各直属厂运动开展情况，又作了具体部署。强調以提高产品質量、保証安全为中心，解决生产上存在的問題，以使运动收到显著成效；并建立和健全有关制度，加以保証。同时結合两参三結合，在小組內建立質量监督員和安全检查員，明确职責。使之成为經常性工作。

目前老厂如广东紡織厂、华建麻袋厂、除了整頓和健全各項制度外，重点抓检修机械和統一提高操作法等基础工作；新厂如二棉、广州苧麻厂均在建立和健全有关技术管理和計划管理等制度，同时做好新工人的思想教育及培訓工作。（周永宣）

安徽省輕工业厅紡織局召开省內第一次棉紗条干棉結雜質統一目光会議

六月上旬，安徽省輕工业厅紡織局召集安紡一厂、蕪湖紡織厂、蚌埠紗厂、安庆紗厂、六安紗厂

等十个单位研究討論了棉紗条干、棉結杂質統一目光問題。这次会議的主要要求是通过統一目光，使老厂原来有些不統一的地方都統一起来，使新厂能够明确統一目光的标准，以达到提高棉紗質量的目的。各厂对这次統一目光工作都很重視，在会議进程中，到安紡一厂具体統一目光，看了各支紗条干共計144块，检驗了棉結杂質黑板共36块，基本上統一了棉紗条干、棉結杂質检驗目光。会議对統一条干、棉結杂質的检驗方法都作了規定。

此外，还决定每隔两个月检驗目光一次，即每逢双月5日在厅內（或一紡、或蕪紡）由厅組織进行。并要求新厂成立机構或专人負責，开展此項工作，不能因为缺乏仪器有等待思想。

（楊得玎）

浙江省召开棉紡織操作比巧会議

浙江省輕工业厅和省总工会於六月二日至十三日在宁波市举行了一次紗、布厂十四个工种的操作比巧会議。布厂方面是筒子、紆子、电力鉄木、普通与自动布机几个工种。会議分別在万信紗厂、恒丰、人丰布厂进行。出席比巧的代表有各地区和厂內先进生产工人、各地工业局、各厂行政管理与技术干部以及測定、观察工作人員等共120多名。

通过各工种操作比巧，先后总結出104条操作經驗，其中布厂的筒、紆子20条，織布20条，并且对挡四台鉄木布机（包括格子、龙头車）和筒、紆子的基本操作法已拟出初稿分发各地代表，要求結合各地区各厂情况，进行学习运用，补充完整。

这次会議的更大收获是对操作法的認識有了很大提高，糾正了过去忽視对基本操作法貫彻，認为操作法祇要单項操作速度动作灵敏的就好的片面性，一致認識到祇有在搞好基本操作法，同时結合单項操作才能全面，才可保証生产計划完成的全面性（产量、質量、节約）和机械的运轉效率高。

大会为使迅速收到預期效果，会后还分別組織了各工种操作能手到各地区布厂进行巡迴操作表演，传播經驗。

（通訊員　郑健）

天津地区試行紡織厂和印染厂衔接生产

天津紡織品采購供应站，幫助国棉一厂和天津市織染厂生产衔接起来，一箭双雕，既节約人力物力，又提高产品質量。这是工商协作，增产节約的一个新途径。在不久以前召开的天津市財貿系統四級干部会議上，肯定了这項經驗，并且决定大力推广。

在增产节約动中，天津紡織品采購供应站許多职工提出了棉紡織厂和染厂之間生产脫节的問題，認为过去棉紡織厂生产的坯布先交到紡織站，然后再运到染厂加工的办法，造成了不少的浪費。如成包拆包，浪費許多人力物力。由于質量要求不統一，棉紡織厂为了解决油残次布，往往把布上的油残剪掉，造成大量零布。而这种油残經过染厂加酸漂煉就会自行除掉；棉紡織厂为了減少油残，有时还采用刷洗的办法，这样虽然提高了本厂的产品質量，却使染厂在加染时出現"深道"，造成色花次品。同时，因为各染厂分配到的坯布不一定是哪一个棉紡織厂的，发現質量問題也不能及时解决。根据这种情况，这个站职工提出"对口供应、专料专用"的办法，使坯布由織到染生产衔接起来。經过紡織工业局同意，五月初首先在国棉一厂和天津市織染厂試行，决定国棉一厂生产的內銷坯布完全由天津市織染厂加工。国棉一厂生产的坯布从織布机上下来以后，原軸、原长，不用断匹、成包、入庫，只經紡織品采購供应站办一下手續，就直接調运到織染厂加工。这样，使紡織、印染工业減少了刷布、打碼、冲匹、成包、拆包等七道工序。紡織品采購供应站減少了提貨、入庫、出庫三道流轉环节，节省很多劳动力。两个厂对口生产以后，国棉一厂根据織染厂的要求，基本上消灭了拖紗，使染布正品率比四月份提高了1%。同时，由於对口生产，織染厂发現坯布質量有問題的时候，也便於找出原因，及时解决，促使国棉一厂改进技术、提高产品質量。最近，三个单位各算了一笔账：由於节省各項費用，提高产品質量和零布变好布增加了价值，一年之內，三个单位就可以給国家增产节約二十二万多元。

（方綱、进軒、庆元）

最近出版新書　欢迎訂購

棉織学（上册）	紡織工业部人事司教育处編	0.90元
棉紡学（第三册）	紡織工业部人事司教育处編	0.72元
織布基本技术知識	徐克勤等編著	0.83元
提高棉紡后紡設备生产能力的經驗	紡織工业出版社編	0.23元
提高斬刀剝棉效能和道夫改快慢速装置的經驗	紡織工业出版社編	0.10元
高速織机	紡織工业出版社編	0.16元
放射性輻射綫在紡紗生产中的应用	A.Г.謝瓦斯契揚諾夫著	0.23元
精梳毛紡細紗机“四高”經驗	紡織工业部生产技术司編	0.21元
毛紡縮短工艺过程經驗	紡織工业部生产技术司編	0.28元
毛条制造和粗紡梳毛机“四高”經驗	紡織工业部生产技术司編	0.35元
黃麻紡織技术革新經驗选輯	紡織工业部生产技术司編	0.60元
生絲的复搖整理	陆　超等編	0.20元
縲絲	张善能編	0.37元
染化藥剂（上册）	刘正超編	1.10元
吸附染色法染毛和毛織品的經驗	紡織工业部生产技术司編	0.17元
酞菁染料的性能与应用	上海市紡織工业局供銷局編	0.26元
花筒雕刻新方法	紡織工业出版社編	0.16元
土法制造印染用化工原料	紡織工业出版社編	0.16元

新華書店發行

邮購处：紡織工业出版社发行部

編輯者　中国紡織編輯部
（北京东長安街）
电話：(5)6831轉

出版者　紡織工业出版社
（北京东長安街）
电話：(5)6831轉

发行者　北京邮局
紡織工业出版社发行部

訂閱处　全国各地邮局
紡織工业出版社发行部

經售处　全国各地新华書店

印刷者　紡織工业出版社印刷厂

每册定价：0.20元

代号 2—42